www.conairgroup.com

GUÍA DEL USUARIO

UGB020-0313 SP

Mezcladora TrueBlend

con control SB-2

Oficina corporativa: 724.584.5500 | Acceso instantáneo todos los días, las 24 horas (Repuestos y servicio técnico): 800.458.1960 | Piezas y servicio técnico: 814.437.6861

Registre el modelo y el (los) número(s) de serie de su equipo y la fecha en la que lo recibió en los espacios proporcionados.

Es una buena idea registrar en la Guía del usuario el modelo y el (los) número(s) de serie de su equipo y la fecha en la que lo recibió. Nuestro Departamento de Servicio al Cliente usa esta información junto con el número de manual para brindar ayuda con el equipo específico que usted instaló.

Guarde en un mismo lugar esta Guía del usuario y todos los manuales, planos de ingeniería y listas de piezas a modo de documentación para su equipo.

Fecha:

Número del manual: UGD026-0313 SP

Número(s) de serie:

Número(s) de modelo:

EXENCIÓN DE RESPONSABILIDAD: The Conair Group no será responsable de los errores que contenga esta Guía del usuario ni de los daños incidentales, consecuentes en relación con el suministro, el desempeño o el uso de esta información. Conair no brinda ninguna garantía en relación con esta información, incluidas, sin carácter limitativo, las garantías implícitas de comerciabilidad y aptitud para un fin en particular.

Copyright 2013 I The Conair Group I Todos los derechos reservados

Índice

1-1 Introducción

Propósito de la Guía del usuario 1-2
Como está organizada esta Guía 1-2
Sus responsabilidades como usuario 1-2
ATENCION: Lea este manual completamente para que nadie resulte herido . 1-3
Características de seguridad incluidas 1-4
Cómo usar el dispositivo de bloqueo. 1-5
Estado Mecánico Cero (ZMS) 1-6

2-1 Descripción

¿Qué es la mezcladora TrueBlend SB-2? 2-2
Aplicaciones típicas. 2-2
Cómo funciona: La mezcladora TrueBlend. 2-3
Componentes del sistema TrueBlend SB-2 2-5
Modos de entrada de fórmulas 2-5
Nombres de resinas y productos. 2-5
Especificaciones: Mezcladora TrueBlend 2-6

3-1 Instalación

Desempaque de las cajas 3-2
Preparación para la instalación 3-3
Preparación para el montaje de la mezcladora. 3-4
Montaje de la mezcladora 3-5
Montaje del control. 3-5
Diseño de las tolvas de material 3-6. . . . . .
Montaje de los cargadores. 3-6
Conexión del aire comprimido 3-7
Instalación de la tolva de pesaje 3-7
Conexión de la fuente de electricidad principal. 3-7
Prueba de verificación de la instalación 3-8
Calibración de la tolva de pesaje de la mezcladora True Blend SB-2 3-8

4-1 Operación

Panel de control del operador de la mezcladora
TrueBlend SB-2 4-2
Carga de material a las tolvas de la mezcladora
TrueBlend SB-2 4-3

4-1 Operación (continuación)

Iniciar el proceso de mezcla 4-3
Detención del proceso de mezcla 4-3
Ajustes de seguridad 4-3
Licencias 4-4
Menús 4-4
- Configuración rápida 4-4
- Hardware 4-4
- Batería 4-4
- USB 4-4
- Interfaz de usuario 4-5
- Conceptos generales 4-5
- Navegación 4-8
- Botones de navegación básicos 4-9
- Página inicial 4-10
- Inicio 4-11
- Idiomas 4-13
- Informes 4-13
- Informe del registro de alarmas 4-15
- Informe de alarmas activas 4-16
- Informe del estado actual 4-16
- Informe de inventario de turno 4-16
- Informe de inventario total 4-16
- Informe de fórmulas 4-16
- Informe de resinas 4-16
- Programa de informes 4-17
- Informe de registros 4-17
- Informe de la mezcladora TrueBlend 4-18
- Seguridad 4-19
- Pantalla Seguridad 4-19
- Alarmas 4-21
- Totales 4-23
- Monitor 4-25
- Fórmula 4-25
- Libro de fórmulas 4-30
- Carga opcional 4-31
- Configuración 4-32
- Configuración del sistema 4-34

4-1 Operación (continuación)

Configuración de la fórmula 4-34
Configuración de relés 4-36
Configuración de alarmas 4-37
Configuración de red 4-40
Configuración del sistema 4-43
Configuración del panel 4-45
Panel 4-47
Unidades 4-48
Seguridad 4-49
Fecha 4-51
Configuración de componentes 4-53
Diagnóstico 4-64
Modo “Simulation” (Simulación) 4-74
Sectores del X20 4-74
Verificación de la función “Emergency Stop” (Parada de emergencia) 4-77
Cambio de material en un componente de la mezcladora 4-78
Limpieza de la cámara de mezclado y la tolva 4-80

5-1 Mantenimiento

Programa de mantenimiento preventivo 5-2
Lista de verificación de mantenimiento preventivo 5-2
Equipo de carga 5-3
Actualizaciones de software 5-3
Verificación de la función “Emergency Stop” (Parada de emergencia) 5-4
Prueba de verificación del interruptor de enclavamiento de seguridad 5-4
Limpieza de la cámara de mezclado y la tolva 5-4
Drenaje del separador de agua 5-5
Inspección de las mangueras 5-5
Retiro e instalación de la cámara de mezclado 5-6
Calibración/Corrección del sensor 5-7
Reemplazo del cilindro neumático que se encuentra en la válvula de distribución vertical 5-9
Retiro e instalación de la celda de carga 5-10
Instalación y corrección del montaje del embudo de pesaje 5-11
Retiro de la celda de carga 5-13
Instalación de la celda de carga 5-14

6-1 Resolución de problemas (continuación)

Antes de comenzar 6-2
Unas palabras de precaución 6-2
DIAGNÓSTICO
Cómo identificar la causa de un problema. 6-3
Señalización de los mensajes de alarma. 6-3
Manipulación de los mensajes de alarma 6-3
Alarmas. 6-4
REPARACIÓN
Reemplazo de los fusibles 6-11
Reemplazo de la batería del controlador 6-12
Reemplazo de las celdas de carga 6-13

A Apéndice

Estamos para ayudarlo A-1
Cómo comunicarse con Servicio al cliente A-1
Antes de llamar... . . . . A-1
Garantía del equipo A-2
Garantía de desempeño A-2
Limitaciones a la garantía A-2

B Apéndice

Procedimientos de arranque de la mezcladora en control de reacondicionamiento B-1

C Apéndice

Hoja de instrucciones de instalación de la válvula de alivio C-1

D Apéndice

Calibración/Corrección del sensor de nivel (antes de sept. 2007). D-1

E Apéndice

Instalación de la válvula de control del flujo automático (opcional) E-1

F Apéndice

Instalación de la manta de aire seco (opcional). F-1

Introducción

Propósito de la Guía del usuario 1-2
Cómo está organizada esta Guía 1-2
Sus responsabilidades como usuario 1-2
ATENCION: Lea este manual para que nadie resulte herido. 1-3
Características de seguridad incluidas 1-4
Cómo usar el dispositivo de bloqueo 1-5
Estado mecánico cero (ZMS) 1-6

Propósito de la Guía del usuario

Esta Guía del usuario describe la mezcladora Trueblend SB-2 de Conair y explica paso a paso cómo instalar, operar, mantener y reparar este equipo.

Antes de instalar este producto, tómese unos momentos para leer la Guía del usuario y revisar los diagramas y la información de seguridad que se encuentra en el paquete de instrucciones. También debe revisar los manuales relacionados con los equipos asociados de su sistema. Esta revisión no le tomará mucho tiempo, y podría ahorrarle tiempo valioso más adelante, cuando instale y opere el equipo.

Cómo está organizada esta Guía

Se han utilizado símbolos para ayudar a organizar la Guía del usuario y para llamar su atención a información importante relacionada con una instalación y operación seguras.

Los símbolos dentro de los triángulos alertan sobre condiciones que podrían ser peligrosas para los usuarios o que podrían dañar el equipo. Lea estas advertencias y tome las precauciones necesarias antes de proceder a utilizar el equipo.

1 Los números indican las tareas o los pasos que el usuario debe seguir.

◆ El diamante indica la respuesta del equipo a una acción realizada por el usuario.

❒ El casillero vacío marca los artículos que aparecen en una lista de verificación.

• El círculo marca los artículos que aparecen en una lista.

Indica un consejo. El objetivo del consejo es brindarle una sugerencia que le ayudará con el mantenimiento y la operación de este equipo.

Indica una nota. El objetivo de la nota es brindarle información adicional sobre los pasos que sigue a lo largo de este manual.

Sus responsabilidades como usuario

Debe conocer en detalle todos los procedimientos de seguridad que deben tenerse en cuenta durante la instalación, la operación y el mantenimiento de este equipo. Los procedimientos de seguridad responsables incluyen:

- La revisión exhaustiva de esta Guía del usuario, prestando especial atención a las advertencias de peligro, los apéndices y los diagramas relacionados.
- La revisión exhaustiva del equipo, con particular atención a las fuentes de voltaje, al uso previsto y a las etiquetas de advertencia.
- La revisión exhaustiva de los manuales de instrucciones de los equipos asociados.
- El cumplimiento paso a paso de las instrucciones descritas en esta Guía del usuario.

ATENCION:
Lea este manual para que nadie resulte herido

Diseñamos equipos pensando en la seguridad del usuario. Usted puede evitar los posibles riesgos identificados en esta máquina siguiendo los procedimientos detallados a continuación y en otras secciones de la Guía del usuario.

⚠ ADVERTENCIA: La instalación, la operación o el mantenimiento incorrectos pueden ocasionar daños al equipo o lesiones personales.

Este equipo debe ser instalado, ajustado y mantenido por personal técnico calificado que conozca la estructura, la operación y los posibles riesgos de este tipo de máquina.

Todos los cables, los desconectadores y los fusibles deben ser instalados por técnicos en electricidad capacitados respetando los códigos de electricidad de su región. Siempre mantenga una puesta a tierra segura. No opere el equipo a niveles de potencia distintos de los especificados en la etiqueta de serie y en la placa de datos de la máquina.

⚠ ADVERTENCIA: Riesgo de choque eléctrico

Este equipo se alimenta de corriente alterna monofásica, como se especifica en la etiqueta de serie y en la placa de datos de la máquina.

Un conductor, de calibre adecuado, se debe conectar desde la alimentación principal al terminal de tierra en la caja de conexiones. Una conexión a tierra incorrecta puede provocar lesiones personales graves y el funcionamiento errático de la máquina. (Las unidades de 120 V vienen con un enchufe con conexión a tierra. Deben enchufarse a un tomacorriente con conexión a tierra).

Siempre desconecte y bloquee la fuente de electricidad principal de entrada antes de abrir la caja de protección eléctrica o realizar procedimientos operativos no estándares, como el mantenimiento de rutina. Únicamente personal calificado debe realizar los procedimientos de resolución de problemas que requieran acceder a la caja de protección eléctrica cuando el equipo esté encendido.

⚠ PRECAUCION: Riesgo de las aspas de mezclado

Hay dos riesgos asociados con las hojas de mezcla. Primero, las aspas son accionadas con un torque considerable. Nunca coloque la mano en la cámara de mezcla, a menos que la electricidad esté completamente desconectada. Segundo, las aspas de mezclado pueden ser tan filosas como una navaja. Tenga siempre cuidado al tocar o limpiar estas hojas. Verifíquelas con frecuencia para detectar bordes filosos. Reemplace la hoja si existe un riesgo.

⚠ PRECAUCIÓN: Riesgo de la válvula vertical

Las válvulas verticales de las tolvas se cierran de golpe, sin advertencia. Le provocarán lesiones en los dedos. Siempre mantenga los dedos fuera de las aperturas de la válvula. Nunca use los dedos para remover una obstrucción. Nunca use los dedos para mover una válvula atascada.

⚠ PRECAUCIÓN: Riesgo de la compuerta deslizante

Nunca use los dedos para mover una compuerta deslizante atascada por debajo de la cámara de mezcla.

⚠ PRECAUCIÓN: Riesgo de uso incorrecto

Esta mezcladora debe usarse exclusivamente para dosificar y mezclar granulado plástico y aditivos de libre flujo (según DIN ISO 3435). Se puede dosificar y mezclar un total de cuatro a seis materiales diferentes en la mezcladora, según el modelo.

Los siguientes elementos no deben dosificarse ni mezclarse:

- Alimentos de todo tipo (la unidad no cumple con los estándares de higiene).
- Materiales altamente abrasivos, como piedras, arena (mayor desgaste de los componentes de la unidad).
- Materiales de escaso flujo libre y pegajosos (la hermeticidad de la junta del cilindro neumático se ve afectada de manera adversa).
- Líquidos y polvos (no se puede lograr la hermeticidad de la junta en el cilindro neumático).

Características de seguridad incluidas

⚠ Interruptor de enclavamiento de seguridad

La puerta de acceso cuenta con un interruptor de enclavamiento de seguridad que previene la puesta en marcha del motor de mezcla y el funcionamiento de las válvulas deslizantes. NO ponga a prueba este interruptor de seguridad.

⚠ Protección para los dedos en la tolva

Las protecciones para los dedos se colocan dentro de cada compartimento de la tolva. NO sobrepase estas protecciones. NO utilice los dedos para remover una obstrucción por debajo de estas protecciones. NO retire estas protecciones.

Cómo utilizar el dispositivo de bloqueo

⚠ **PRECAUCIÓN:** Antes de realizar el mantenimiento o reparaciones en este producto, debe desconectar y bloquear las fuentes de energía eléctrica para prevenir lesiones provocadas por una energización o una puesta en marcha inesperadas. Este producto cuenta con un dispositivo bloqueable para aislarlo de electricidad potencialmente riesgosa.

El bloqueo es el método preferido para aislar las máquinas o los equipos de las fuentes de energía. Su producto de Conair está equipado con el dispositivo de bloqueo que se muestra a continuación. Para utilizar el dispositivo de bloqueo:

1 Detenga o apague el equipo.

2 Aísle el equipo de la energía eléctrica. Gire el interruptor giratorio de desconexión a la posición “OFF” (APAGADO) u “O”.

3 Asegure el dispositivo con un candado o una placa asignados. Inserte un candado o una placa en los orificios para impedir el movimiento.

4 Ahora el equipo está bloqueado.

⚠ **ADVERTENCIA:** Antes de quitar los dispositivos de bloqueo y colocar los interruptores en la posición “ON” (ENCENDIDO), asegúrese de que todo el personal esté lejos de la máquina, de que se hayan retirado todas las herramientas y de que se hayan reinstalado todas las protecciones de seguridad.

Para restablecer la electricidad a la secadora, gire el desconectador giratorio de desconexión a la posición “ON” (ENCENDIDO):

1 Retire el candado o la placa.

2 Gire el interruptor giratorio de desconexión a la posición “ON” (ENCENDIDO) o “I”.

✎ **Nota**: Según el modelo, es posible que su mezcladora tenga cualquiera de los desconectadores que se muestran.

Estado mecánico cero (ZMS)

⚠ **PRECAUCIÓN:** Antes de realizar el mantenimiento o reparaciones en este producto, debe desconectar y bloquear las fuentes de energía eléctrica para prevenir lesiones provocadas por una energización o una puesta en marcha inesperadas. Este producto cuenta con un dispositivo bloqueable para aislarlo de electricidad potencialmente riesgosa.

Durante el mantenimiento, es esencial que el sistema se coloque en un estado que elimine la posibilidad de que los componentes realicen un movimiento inesperado y peligroso. Este procedimiento, por lo general, se denomina bloqueo. Después de neutralizar todas las fuentes de energía, el sistema se encuentra en el estado mecánico cero (Zero Mechanical State, ZMS). Esto brinda la máxima protección contra el movimiento mecánico inesperado.

El procedimiento de bloqueo debe incluir todas las fuentes de energía:

- Suministro de energía eléctrica.
- Suministro de aire comprimido.
- Líquidos hidráulicos bajo presión.
- Energía potencial de las piezas en suspensión.
- Energía en los resortes.
- Cualquier otra fuente que pudiera provocar un movimiento mecánico inesperado.

A continuación, se presenta un procedimiento recomendado para un estado mecánico cero; este debe seguirse antes de realizar cualquier inspección, corrección o mantenimiento del sistema.

1. **Si hay un dispositivo de control remoto, presione la tecla <STOP> (Detener) en el control del operador remoto.**
2. **Presione la tecla <STOP> (Detener) en el panel de control local de la mezcladora TrueBlend SB-2.**
3. **Desconecte y bloquee el suministro eléctrico primario que alimenta al controlador de la mezcladora TrueBlend SB-2.**
4. **esconecte y bloquee el suministro eléctrico primario que alimenta el sistema de manipulación de material que alimenta de material del proceso a las tolvas de material de la mezcladora TrueBlend SB-2.**
5. **Cierre y bloquee el suministro de aire comprimido primario que alimenta los dispositivos de manipulación de material. Ventile las líneas de suministro de aire comprimido.**
6. **En cada mezcladora TrueBlend SB2, desconecte todos los cables que van al motor del dispositivo de dosificación (si corresponde).**
7. **Drene todo material del proceso de los dispositivos de carga que alimentan las tolvas de material de la mezcladora TrueBlend SB-2.**
8. **Bloquee todas las fuentes de energía que podrían provocar un movimiento inesperado del equipo al que se puede tener acceso a través de la descarga que se encuentra en la base de la tolva de la extrusora de la mezcladora TrueBlend SB-2.**
9. **Realice una prueba para verificar que todas las fuentes de energía realmente se hayan desconectado y/o desenergizado.**

⚠ **ADVERTENCIA:** Antes de quitar los dispositivos de bloqueo y colocar los interruptores en la posición “ON” (ENCENDIDO), asegúrese de que todo el personal esté lejos de la máquina, de que se hayan retirado todas las herramientas y de que se hayan reinstalado todas las protecciones de seguridad

Descripción

¿Qué es la mezcladora TrueBlend SB-2? 2-2
Aplicaciones típicas 2-2
Cómo funciona: La mezcladora TrueBlend 2-3
Componentes del sistema de la mezcladora TrueBlend SB-2 2-5
Modos de entrada de fórmulas 2-5
Nombres de resinas y productos. 2-5
Especificaciones: Mezcladora TrueBlend TB45-4. 2-6
Especificaciones: Mezcladora TrueBlend TB100-4 2-7
Especificaciones: Mezcladora TrueBlend TB250-4 y 6 2-8
Especificaciones: Mezcladora TrueBlend TB250-R-4 2-9
Especificaciones: Mezcladora TrueBlend TB500-4 y 6 2-10
Especificaciones: Mezcladora TrueBlend TB900-4 y 6 2-11
Especificaciones: Mezcladora TrueBlend TB1800-4, 5 y 6. 2-12
Especificaciones: Mezcladora TrueBlend TB2500-4, 5 y 6. 2-13
Especificaciones: Mezcladora TrueBlend TB3500-4, 5 y 6. 2-14
Especificaciones: Modelos de calor intenso de la mezcladora TrueBlend 2-15
Especificaciones: Controles del nivel de alarma . . . 2-16

¿Qué es la mezcladora TrueBlend SB-2?

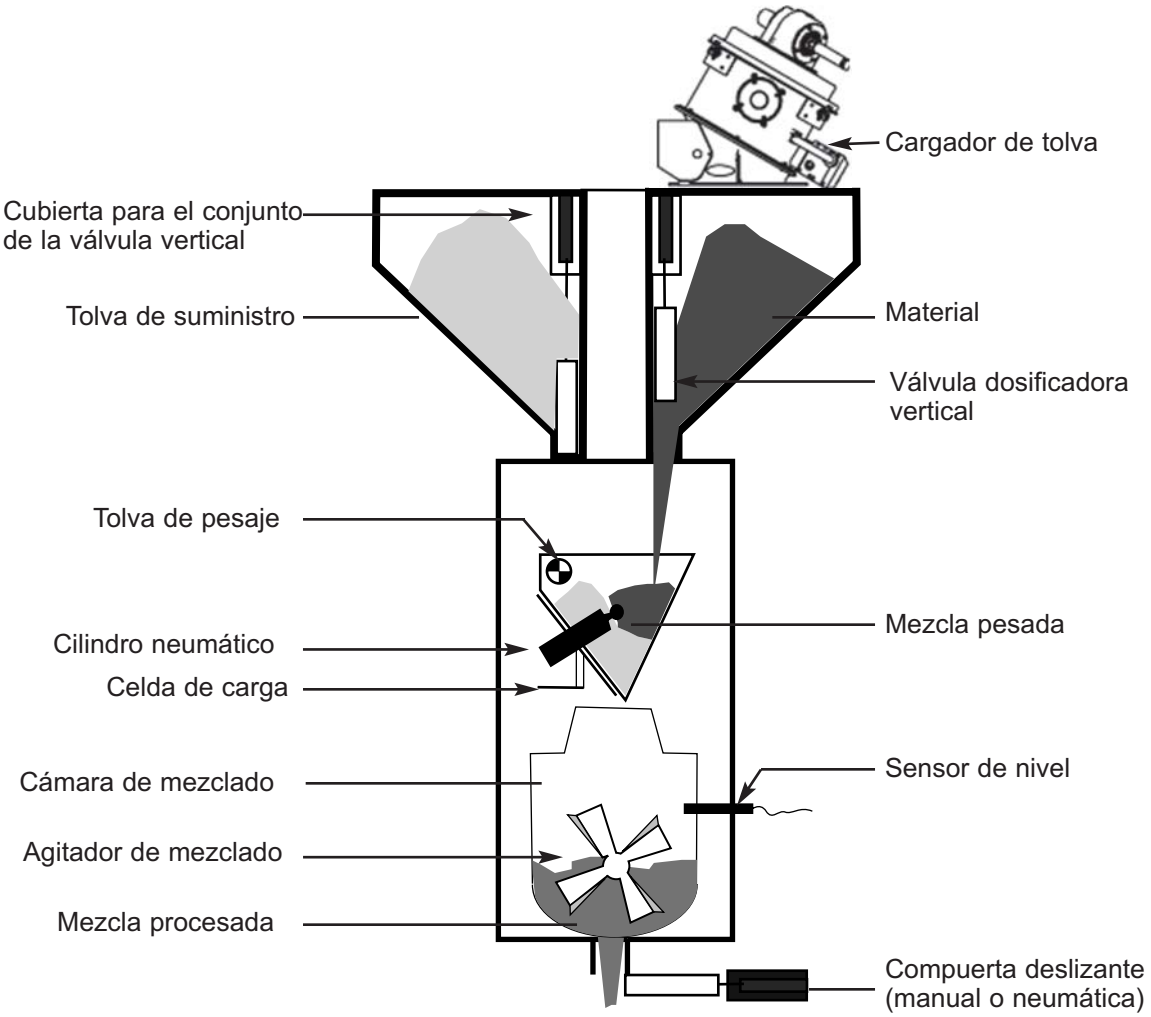
La mezcladora TrueBlend SB-2 es un procesador de mezcla gravimétrico de aumento de peso de precisión. La capacidad de controlar con precisión la mezcla de material mejora la calidad general y reduce los costos de material. Un arranque más rápido y automatizado ayuda a crear un producto de mayor calidad y genera menos residuos. La mezcladora TrueBlend SB-2 se corrige automáticamente para las variaciones en el tipo, la densidad y la geometría del material.

Aplicaciones típicas

1 Unidad montada directamente en la máquina de procesado.

2 Unidad operada como estación de mezclado centralizada. Si se utiliza la unidad como una estación de mezclado centralizada, hay disponible un bastidor con una tolva de reserva y un casillero de escape. El bastidor puede fijarse con pernos al suelo.

Cómo funciona: Comprensión de las piezas de la mezcladora TrueBlend SB-2



Nota: La compuerta deslizante neumática se suministra cuando una mezcladora se monta en forma remota (por ejemplo, en el depósito de compensación, la plataforma en el suelo, etc.) y reemplaza la compuerta deslizante manual. La compuerta deslizante de descarga neumática no se instala si hay una compuerta deslizante manual instalada, y la unidad se monta directamente en la máquina de moldeado por inyección.

Cómo funciona: La mezcladora TrueBlend

La mezcladora TrueBlend SB-2 dosifica y mezcla granulado plástico de flujo libre (molido y virgen) y aditivos. La unidad mezcla entre cuatro y seis materiales, según el modelo y la configuración. La unidad dosifica cada ingrediente en una tolva de lote de material con registro de aumento de peso con bridas de montaje para un cargador de tolva cada uno. Todos los componentes se distribuyen mediante válvulas neumáticas cónicas verticales y se conectan al embudo de pesaje, el cual está montado en una celda de carga. El cilindro neumático abre el embudo de pesaje. El preparado (la mezcla) cae en la cámara de mezclado, y un mezclador eléctrico lo mezcla y agita hasta conseguir un estado homogéneo. La cámara de mezclado tiene capacidad para tres lotes. Después del mezclado, la cámara se vacía mediante la compuerta deslizante de descarga hacia el proceso de inyección o extrusión.

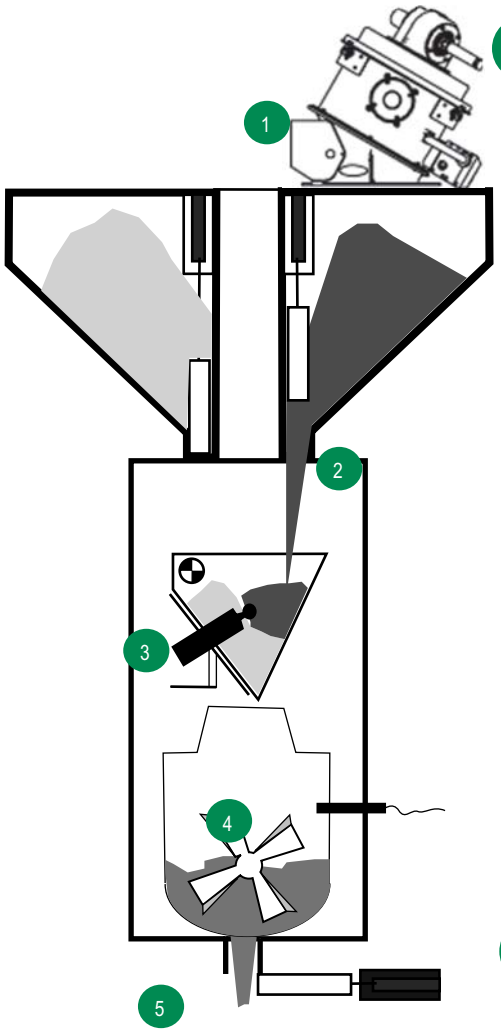
1 El material se distribuye a cada tolva de material mediante un cargador de tolva.

2 Luego, las válvulas verticales distribuyen la cantidad programada de material a la tolva de pesaje.

3 La celda de carga determina cuándo está completa la mezcla, y el cilindro neumático vierte la mezcla en la cámara de mezclado.

4 Un mezclador eléctrico procesa la mezcla.

5 Se abre la compuerta deslizante de descarga y se vacía el preparado.



✎ **Nota**: Después de que la compuerta deslizante descarga el preparado, aproximadamente una mezcla permanece en la cámara de mezclado para asegurarse de que la siguiente mezcla pueda procesarse en forma óptima.

* Este gráfico se utiliza para facilitar la comprensión de cómo funciona la mezcladora, no es una representación real de su mezcladora.

Componentes de la mezcladora TruBlend SB-2

La mezcladora TrueBlend SB-2 consta de diversos componentes; cada uno cumple una función específica, según se describe a continuación:

- Controlador de la mezcladora TrueBlend SB-2: Este es el "cerebro" general del sistema. Un controlador con pantalla táctil LCD intuitiva fácil de usar con gráficos a todo color permite una configuración rápida y fácil. Las pantallas fáciles de usar pueden configurarse para que coincidan con cada proceso específico de inyección o extrusión. Las pantallas táctiles accionadas con un menú simple hacen todas las preguntas apropiadas para facilitar la configuración de la aplicación individual. El operador ingresa aquí la fórmula para la mezcla. El operador también puede monitorear los puntos de referencia del control de la mezcladora, el estado de las alarmas actuales
  y pasadas y la administración completa de los datos de inventario de material.

Modos de entrada de fórmulas

En función del modo de control seleccionado, hay varias opciones de ingreso de fórmulas. Las opciones de ingreso de fórmulas disponibles determinan cómo un operador ingresaría los datos necesarios para controlar la mezcladora. Las pantallas táctiles accionadas con un menú simple hacen todas las preguntas apropiadas para facilitar la configuración de la fórmula del producto.

Las opciones de ingreso de fórmulas disponibles se configuran desde la pantalla "Setup" (Configuración). Desde la pantalla "Home" (Inicio), presione "More" (Más)/"Setup" (Configuración)/"System" (Sistema)/"Recipe" (Fórmula). Desde esta pantalla, usted selecciona si su fórmula tiene un formato de inyección (permite el ingreso de fórmulas con "Naturals" [Materiales naturales], "Regrinds" [Materiales rectificados], "Additive Naturals" [Materiales naturales aditivos] y "Aditive Batch" [Mezcla de aditivo]) o un formato de extrusión (permite el ingreso de fórmulas con "Natural" [Materiales naturales] y "Regrind" [Materiales rectificados]).

Nombres de resinas y productos

Los nombres de resinas se utilizan para identificar las diversas resinas incluidas en los productos. Pueden ingresarse hasta 250 nombres de resinas diferentes, y cada nombre puede consistir en un nombre alfanumérico de 10 caracteres. El controlador de la mezcladora TrueBlend SB-2 llevará los totales de inventario de cada nombre de resina definido.

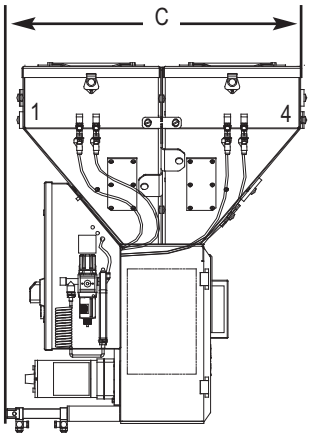
Los nombres de productos se utilizan para identificar las diversas fórmulas de producción de los productos que se fabricarán. Pueden ingresarse hasta 1000 fórmulas de nombres de productos diferentes y cada nombre puede consistir en un nombre alfanumérico de 12 caracteres. El controlador de la mezcladora TrueBlend SB-2 llevará un inventario completo de cada uno de los nombres de productos.

El uso de los nombres de resinas y productos es opcional y debe estar activado o desactivado desde la pantalla del menú de configuración de fórmulas. Desde la pantalla "Home" (Inicio), presione "More" (Más)/"Setup" (Configuración)/"System" (Sistema)/"Recipe" (Fórmula). Desde esta pantalla, usted configura "Use Resin Names" (Usar nombres de resinas) en "YES" (SÍ). Si esto está activado, los nombres deben estar en las fórmulas, desde la pantalla "Recipe" (Fórmula).

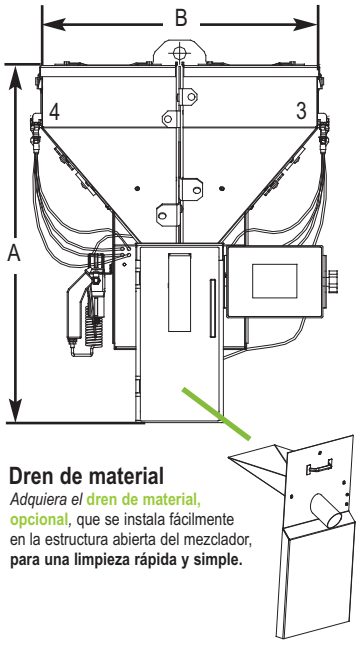
TRUEBLEND™ TB-45-4

ESPECIFICACIONES

Vista lateral



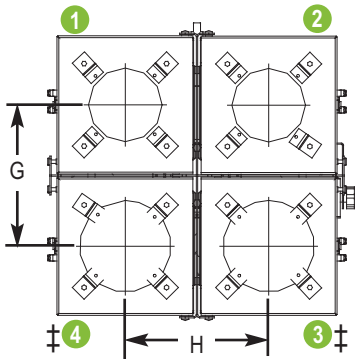
Vista frontal



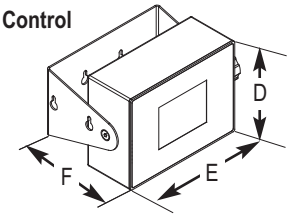
Dren de material

Adquiera el dren de material, opcional, que se instala fácilmente en la estructura abierta del mezclador, **para una limpieza rápida y simple.**

Vista superior§



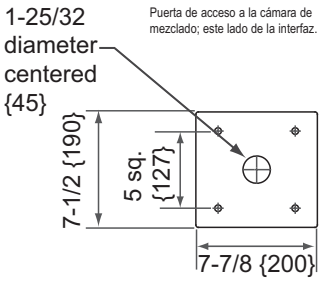
Control



MODELOS	TB45-4
Características de desempeño	
Tamaño del lote lb (g)	1,0 (450)
Tasa de producción máxima lb/h (kg/h)*	175 (79)
Capacidad del embudo, ingrediente principal ft³ (litros)	0,2 (5,7)
Capacidad del embudo, ingrediente secundario ft³ (litros)	0,2 (5,7)
Cantidad máxima de materiales	4
Cantidad de válvulas de descarga verticales	4
Cantidad/(tamaño) de válvulas del embudo principales	2/(40 mm)
Cantidad/(tamaño) de válvulas del embudo secundarias	2/(20 mm)
Dimensiones pulgadas (mm)	
A - Altura sobre la placa de montaje†	32,50 (825,5)
B - Ancho y profundidad de la tolva (ángulo recto)	25,00 (635)
C - Profundidad general	27,00 (686)
D - Altura del control	6,50 (165,1)
E - Ancho del control	8,75 (222,3)
F - Profundidad del control	6,75 (171,5)
G - Distancia al centro del cargador	12,75 (323,9)
H - Distancia al centro del cargador	12,91 (327,9)
Peso lb (kg)	
Instalado	75 (34)
Envío	125 (57)
Voltaje Amperaje total	
115 V/monofásico/60 Hz	1,0
230 V/monofásico/50 Hz	0,5
Requisitos de aire comprimido	
Válvulas de descarga	90 psi a 0,2 ft³/min (6 bar a 0,09 litros/s); conexión de 1/4 in NPT
Tamaños máximos de cargador	
Cargadores de 8 pulgadas	Cantidad de cargadores: 4

INTERFAZ DE MONTAJE

Las dimensiones se muestran en pulgadas y en (mm).



Tamaño del orificio para el perno de montaje (4 orificios) de 7/16 pulgadas (11,0 mm).
Patrón de montaje pretaladrado de 5 x 5 como estándar.

NOTAS SOBRE LAS ESPECIFICACIONES

* Las tasas de producción máxima se basan en 35 lb/ft³ de material peletizado y se calculan utilizando todos los tamaños de válvulas estándares. El uso de accesorios de reducción disminuirá la tasa que se muestra.

Las tasas de producción se basan en lo siguiente:

- **Una fórmula para una mezcladora de 4 posiciones** con un 20 % de materiales rectificados, un 80 % de materiales naturales, un 3 % de color y un 2 % de materiales aditivos.

† La válvula de control de flujo opcional se montará en el interior del armazón, en el espacio de la válvula de deslizamiento manual. Conair recomienda el uso de la válvula de control de flujo opcional cuando se monte la mezcladora en una plataforma, un depósito de compensación o una tolva.

‡ Las posiciones tres y cuatro de la tolva se suministran con placas de la cubierta de ocho pulgadas como estándar.

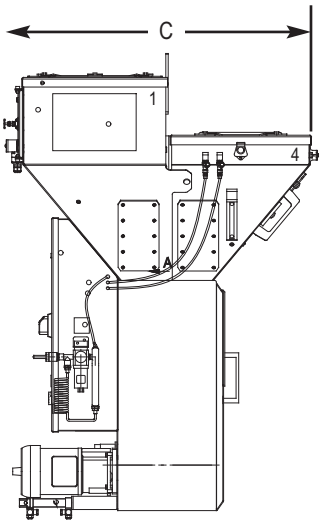
§ Los números que figuran en los gráficos de la vista superior representan las posiciones de la tolva.

Las especificaciones pueden cambiar sin aviso. Consulte a un representante de Conair para obtener la información más actualizada.

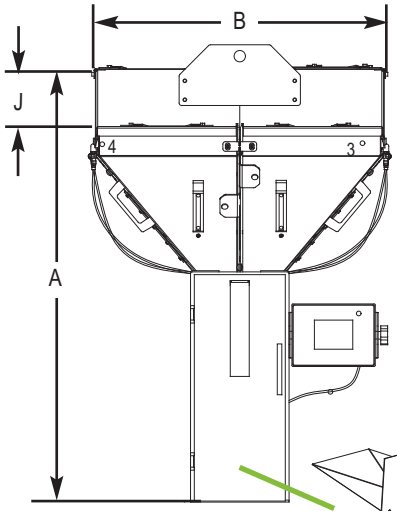
ESPECIFICACIONES

TRUEBLEND™ TB100-4

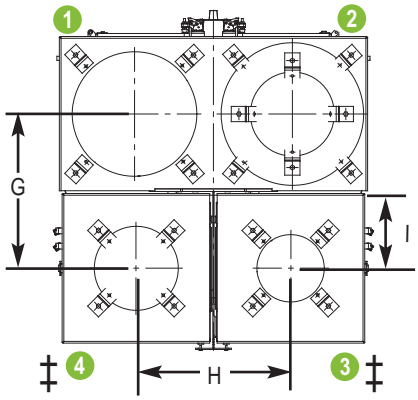
Vista lateral



Vista frontal

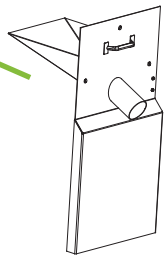


Vista superior§

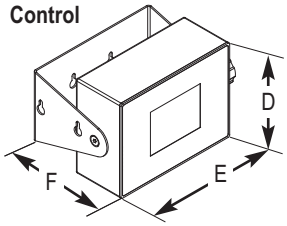


Dren de material

Adquiera el **dren de material, opcional**, que se instala fácilmente en la estructura abierta del mezclador, **para una limpieza rápida y simple.**



Control

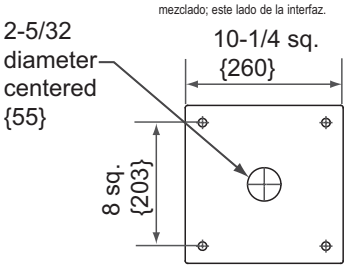


MODELOS	TB100-4
Características de desempeño	
Tamaño del lote lb (g)	2,2 (1000)
Tasa de producción máxima lb/h (kg/h)*	400 (181)
Capacidad del embudo, ingrediente principal ft³ (litros)	0,6 (17)
Capacidad del embudo, ingrediente secundario ft³ (litros)	0,3 (8)
Cantidad máxima de materiales	4
Cantidad de válvulas de descarga verticales	4
Cantidad/(tamaño) de válvulas del embudo principales	2/(60 mm)
Cantidad/(tamaño) de válvulas del embudo secundarias	2/(20 mm)
Dimensiones pulgadas (mm)	
A - Altura sobre la placa de montaje†	45,25 (1149)
B - Ancho y profundidad de la tolva (ángulo recto)	30,25 (769)
C - Profundidad general	32,75 (832)
D - Altura del control	6,50 (165,1)
E - Ancho del control	8,75 (222,3)
F - Profundidad del control 6,75	(171,5)
G - Distancia al centro del cargador	16,25 (412,8)
H - Distancia al centro del cargador	15,50 (393,7)
I - Distancia al centro del cargador	7,75 (196,9)
J - Diferencial de altura de la tolva	6,00 (152,4)
Peso lb (kg)	
Instalado	160 (72)
Envío	270 (122)
Voltaje Amperaje total	
115 V/monofásico/60 Hz	3,0
230 V/monofásico/50 Hz	1,5
Requisitos de aire comprimido	
Válvulas de descarga	90 psi a 0,2 ft³/min (6 bar a 0,09 litros/s); conexión de 1/4 in NPT
Tamaños máximos de cargador	
Cargadores de 8 pulgadas	Cantidad de cargadores: 2
Cargadores de 12 pulgadas	Cantidad de cargadores: 2

INTERFAZ DE MONTAJE

Las dimensiones se muestran en pulgadas y en (mm).

Puerta de acceso a la cámara de mezclado; este lado de la interfaz.



Tamaño del orificio para el perno de montaje (4 orificios): 9/16 in (14,0 mm).
Patrón de montaje pretaladrado de 8 x 8 como estándar.

NOTAS SOBRE LAS ESPECIFICACIONES

* Las tasas de producción máxima se basan en 35 lb/ft³ de material peletizado y se calculan utilizando todos los tamaños de válvulas estándares. El uso de accesorios de reducción disminuirá la tasa que se muestra.

Las tasas de producción se basan en lo siguiente:

- **Una fórmula para una mezcladora de 4 posiciones** con un 20 % de materiales rectificados, un 80 % de materiales naturales, un 3 % de color y un 2 % de materiales aditivos.

† La válvula de control de flujo opcional se montará en el interior del armazón, en el espacio de la válvula de deslizamiento manual. Conair recomienda el uso de la válvula de control de flujo opcional cuando se monte la mezcladora en una plataforma, un depósito de compensación o una tolva.

‡ Las posiciones tres y cuatro de la tolva se suministran con placas de la cubierta de ocho pulgadas como estándar.

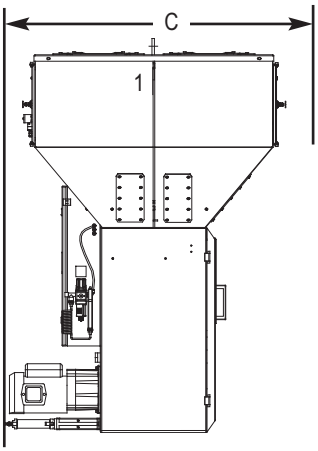
§ Los números que figuran en los gráficos de la vista superior representan las posiciones de la tolva.

Las especificaciones pueden cambiar sin aviso. Consulte a un representante de Conair para obtener la información más actualizada.

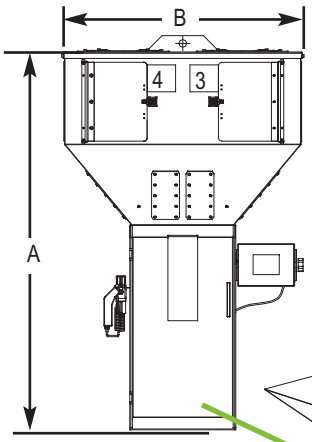
ESPECIFICACIONES

TRUEBLEND™ TB250-4 Y TB250-6

Vista lateral

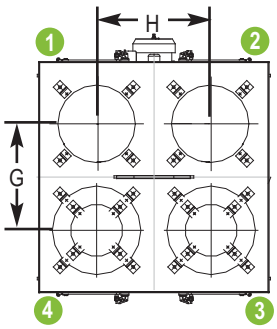


Vista frontal

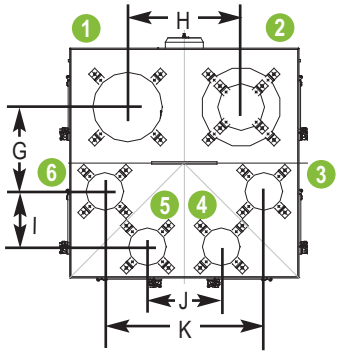


Vista superior§

4 posiciones‡



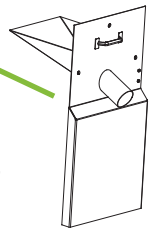
6 posiciones‡



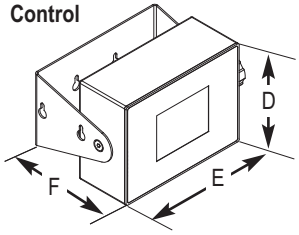
NOTA: Los gráficos de las vistas lateral y frontal pertenecen al modelo TB250-4.
Las posiciones del embudo cambian para el modelo TB250-6. Consulte la vista superior.

Dren de material

Adquiera el **dren de material, opcional**, que se instala fácilmente en la estructura abierta del mezclador, **para una limpieza rápida y simple.**



Control

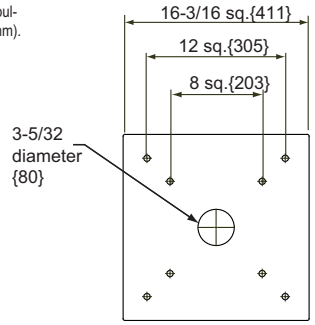


MODELOS	TB250-4	TB250-6
Características de desempeño		
Tamaño del lote lb (g)	5,5 (2500)	5,5 (2500)
Tasa de producción máxima lb/h (kg/h)*	950 (431)	750 (340)
Capacidad del embudo, ingrediente principal ft³ (litros)	1,6 (45,3)	2,7 (76,4)
Capacidad del embudo, ingrediente secundario ft³ (litros)	1,6 (45,3)	1,4 (39,6)
Cantidad máxima de materiales	4	6
Cantidad de válvulas de descarga verticales	4	6
Cantidad/(tamaño) de válvulas del embudo principales	2 - (60 mm)	2 - (60 mm)
Cantidad/(tamaño) de válvulas del embudo secundarias	2/(30 mm)	4/(30 mm)
Dimensiones pulgadas (mm)		
A - Altura sobre la placa de montaje†	57,50 (1461)	63,0 (1600)
B - Ancho y profundidad de la tolva (ángulo recto)	36,50 (926)	40,13 (1026)
C - Profundidad general	40,83 (1037)	42,67 (1084)
D - Altura del control	6,50 (165,1)	6,50 (165,1)
E - Ancho del control	8,75 (222,3)	8,75 (222,3)
F - Profundidad del control	6,75 (171,5)	6,75 (171,5)
G - Distancia al centro del cargador	21,81 (554,0)	14,88 (377,8)
H - Distancia al centro del cargador	20,13 (511,2)	20,0 (508)
I - Distancia al centro del cargador	NC	9,75 (247,7)
J - Distancia al centro del cargador	NC	13,00 (330,2)
K - Distancia al centro del cargador	NC	28,00 (711,2)
Peso lb (kg)		
Instalado	320 (145)	400 (182)
Envío	440 (200)	520 (236)
Voltaje Amperaje total		
115 V/monofásico/60 Hz	6,3	6,3
230 V/monofásico/50 Hz	3,2	3,2
Requisitos de aire comprimido		
Válvulas de descarga	90 psi a 0,2 ft³/min (6 bar a 0,09 litros/s); conexión de 1/4 in NPT	
Tamaños máximos de cargador		
Cargadores de 15 pulgadas, cantidad de cargadores	4	2
Cargadores de 8 pulgadas, cantidad de cargadores	NC	4

INTERFAZ DE MONTAJE

Las dimensiones se muestran en pulgadas y en (mm).

Puerta de acceso a la cámara de mezclado; este lado de la interfaz.



Tamaño del orificio para el perno de montaje (8 orificios) de 9/16 pulgadas (14,0 mm).
Patrón de montaje pretaladrado de 8 x 8 y 12 x 12 como estándar.

NOTAS SOBRE LAS ESPECIFICACIONES

* Las tasas de producción máxima se basan en 35 lb/ft³ de material peletizado y se calculan utilizando todos los tamaños de válvulas estándares. El uso de accesorios de reducción disminuirá la tasa que se muestra.

Las tasas de producción se basan en lo siguiente:

- **Una fórmula para una mezcladora de 4 posiciones** con un 20 % de materiales rectificados, un 80 % de materiales naturales, un 3 % de color y un 2 % de materiales aditivos.
- **Una fórmula para una mezcladora de 6 posiciones** con un 20 % de materiales rectificados, un 80 % de materiales naturales, un 3 % color en la posición 3, un 2 % de materiales aditivos en la posición 4, un 3 % de materiales aditivos en la posición 5 y un 2 % de materiales aditivos en la posición 6.

† La válvula de control de flujo opcional se montará en el interior del armazón, en el espacio de la válvula de deslizamiento manual. Conair recomienda el uso de la válvula de control de flujo opcional cuando se monte la mezcladora en una plataforma, un depósito de compensación o una tolva.

‡ Las posiciones dos y cuatro de la tolva del modelo TB250-4 se suministran con adaptadores de 12-8, con placas de la cubierta de ocho pulgadas como estándar. La posición dos de la tolva del modelo TB250-6 se suministra con un adaptador de 12-8, con una cubierta de ocho pulgadas.

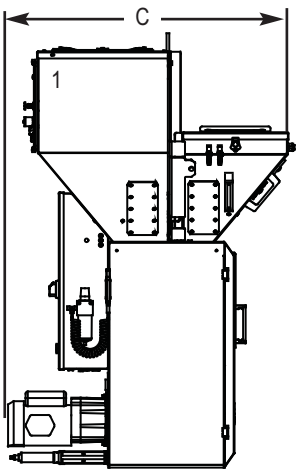
§ Los números que figuran en los gráficos de la vista superior representan las posiciones de la tolva.

Las especificaciones pueden cambiar sin aviso. Consulte a un representante de Conair para obtener la información más actualizada.

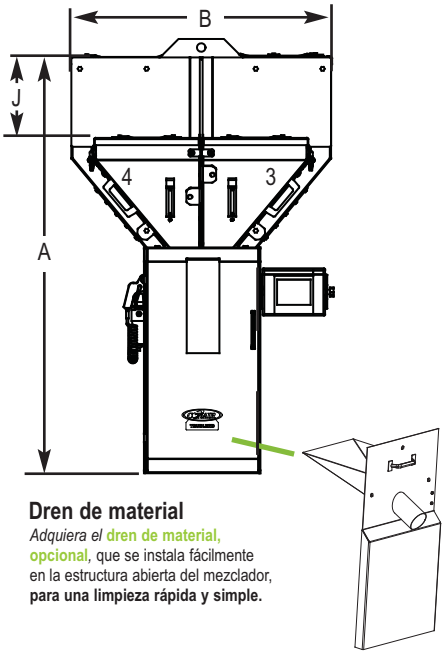
ESPECIFICACIONES

TRUEBLEND™ TB250R-4

Vista lateral

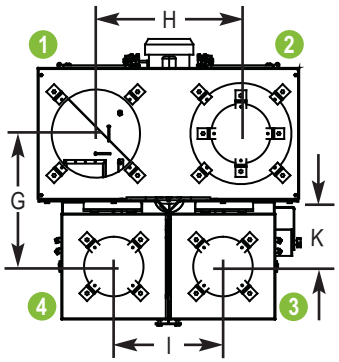


Vista frontal

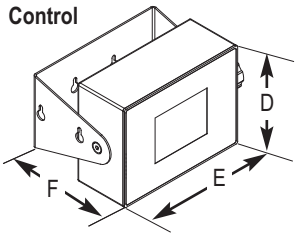


Vista superior§

4 posiciones‡



Control



Dren de material

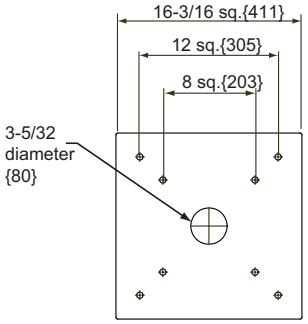
Adquiera el dren de material, opcional, que se instala fácilmente en la estructura abierta del mezclador, **para una limpieza rápida y simple.**

MODELOS	TB250R-4
Características de desempeño	
Tamaño del lote lb (g)	5,5 (2500)
Tasa de producción máxima lb/h (kg/h)*	850 (386)
Capacidad del embudo, ingrediente principal ft³ (litros)	1,6 (45,3)
Capacidad del embudo, ingrediente secundario ft³ (litros)	0,3 (8)
Cantidad máxima de materiales	4
Cantidad de válvulas de descarga verticales	4
Cantidad/(tamaño) de válvulas del embudo principales	2/(60 mm)
Cantidad/(tamaño) de válvulas del embudo secundarias (removibles)	2/(20 mm)
Dimensiones pulgadas (mm)	
A - Altura sobre la placa de montaje†	57,75 (1467)
B - Ancho y profundidad de la tolva (ángulo recto)	36,50 (926)
C - Profundidad general	38,88 (988)
D - Altura del control	6,50 (165,1)
E - Ancho del control	8,75 (222,3)
F - Profundidad del control	6,75 (171,5)
G - Distancia al centro del cargador	18,44 (468,3)
H - Distancia al centro del cargador	20,13 (511,2)
I - Distancia al centro del cargador	15,13 (388,2)
J - Distancia al centro del cargador	11,25 (285,8)
K - Distancia al centro del cargador	9,00 (228,6)
Peso lb (kg)	
Instalado	280
Envío	400
Voltaje Amperaje total	
115 V/monofásico/60 Hz	6,3
230 V/monofásico/50 Hz	3,2
Requisitos de aire comprimido	
Válvulas de descarga	90 psi a 0,2 ft³/min (6 bar a 0,09 litros/s); conexión de 1/4 in NPT
Tamaños máximos de cargadores	
Cargadores de 15 pulgadas, cantidad de cargadores	2
Cargadores de 8 pulgadas, cantidad de cargadores	2

INTERFAZ DE MONTAJE

Las dimensiones se muestran en pulgadas y en (mm).

Puerta de acceso a la cámara de mezclado; este lado de la interfaz.



Tamaño del orificio para el perno de montaje (8 orificios) de 9/16 pulgadas (14,0 mm).
Patrón de montaje pretaladrado de 8 x 8 y 12 x 12 como estándar.

NOTAS SOBRE LAS ESPECIFICACIONES

* Las tasas de producción máxima se basan en 35 lb/ft³ de material peletizado y se calculan utilizando todos los tamaños de válvulas estándares. El uso de accesorios de reducción disminuirá la tasa que se muestra.

Las tasas de producción se basan en lo siguiente:

- **Una fórmula para una mezcladora de 4 posiciones** con un 20 % de materiales rectificados, un 80 % de materiales naturales, un 3 % de color y un 2 % de materiales aditivos.

† La válvula de control de flujo opcional se montará en el interior del armazón, en el espacio de la válvula de deslizamiento manual. Conair recomienda el uso de la válvula de control de flujo opcional cuando se monte la mezcladora en una plataforma, un depósito de compensación o una tolva.

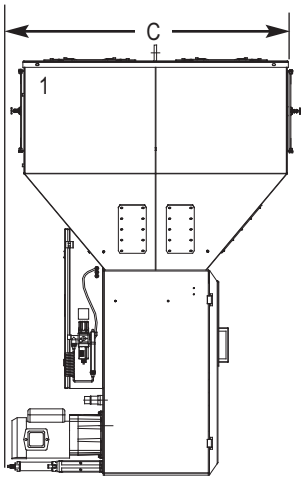
‡ La posición dos de la tolva del modelo TB250R-4 se suministra con un adaptador de 12-8, con una placa de la cubierta de ocho pulgadas como estándar. Las posiciones tres y cuatro se suministran con tapas de llenado manual.

§ Los números que figuran en los gráficos de la vista superior representan las posiciones de la tolva.

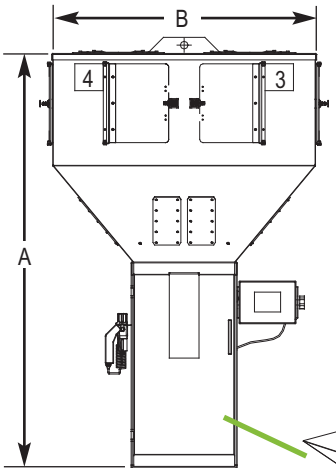
Las especificaciones pueden cambiar sin aviso. Consulte a un representante de Conair para obtener la información más actualizada.

ESPECIFICACIONES

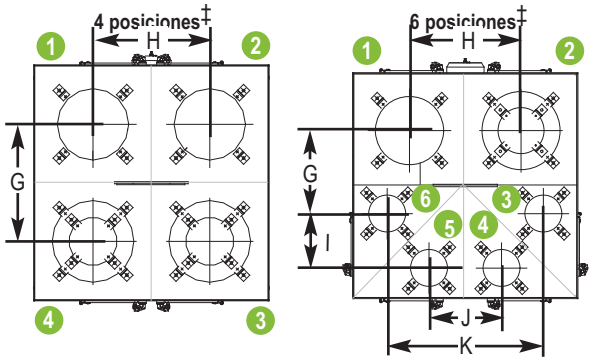
Vista lateral



Vista frontal



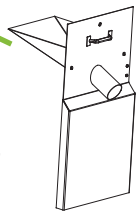
Vista superior



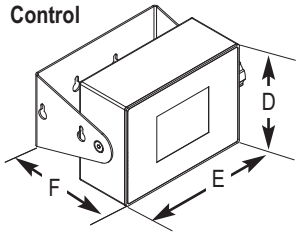
NOTA: Los gráficos de las vistas lateral y frontal pertenecen al modelo TB500-4. Las posiciones del embudo cambian para el modelo TB500-6. Consulte la vista superior.

Dren de material

Adquiera el dren de material, opcional, que se instala fácilmente en la estructura abierta del mezclador, **para una limpieza rápida y simple.**



Control

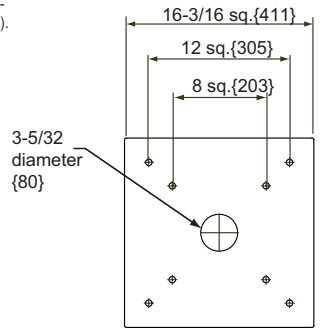


MODELOS	TB500-4	TB500-6
Características de desempeño		
Tamaño del lote lb (g)	11 (5000)	11 (5000)
Tasa de producción máxima lb/h (kg/h)*	1500 (680)	1150 (522)
Capacidad del embudo, ingrediente principal ft³ (litros)	2,7 (76,4)	2,7 (76,4)
Capacidad del embudo, ingrediente secundario ft³ (litros)	2,7 (76,4)	1,35 (38,2)
Cantidad máxima de materiales	4	6
Cantidad de válvulas de descarga verticales	4	6
Cantidad/(tamaño) de válvulas del embudo principales	2 - (100/60 mm)	2 - (100/60 mm)
Cantidad/(tamaño) de válvulas del embudo secundarias	2/(30 mm)	4/(30 mm)
Dimensiones pulgadas (mm)		
A - Altura sobre la placa de montaje†	63,00 (1600)	63,00 (1600)
B - Ancho y profundidad de la tolva (ángulo recto)	40,13 (1026)	40,13 (1026)
C - Profundidad general	43,00 (1092)	43,00 (1092)
D - Altura del control	6,50 (165,1)	6,50 (165,1)
E - Ancho del control	8,75 (222,3)	8,75 (222,3)
F - Profundidad del control	6,75 (171,5)	6,75 (171,5)
G - Distancia al centro del cargador	22,00 (558,8)	14,88 (377,8)
H - Distancia al centro del cargador	22,00 (558,8)	20,00 (508,0)
I - Distancia al centro del cargador	NC	9,75 (247,7)
J - Distancia al centro del cargador	NC	13,00 (330,2)
K - Distancia al centro del cargador	NC	28,00 (711,2)
Peso lb (kg)		
Instalado	400 (182)	400 (182)
Envío	520 (236)	520 (236)
Voltaje Amperaje total		
115 V/monofásico/60 Hz	6,3	6,3
230 V/monofásico/50 Hz	3,2	3,2
Requisitos de aire comprimido		
Válvulas de descarga	90 psi a 0,2 ft³/min (6 bar a 0,09 litros/s); conexión de 1/4 in NPT	
Tamaños máximos de cargador		
Cargadores de 15 pulgadas, cantidad de cargadores	4	2
Cargadores de 8 pulgadas, cantidad de cargadores	NC	4

INTERFAZ DE MONTAJE

Las dimensiones se muestran en pulgadas y en (mm).

Puerta de acceso a la cámara de mezclado; este lado de la interfaz.



Tamaño del orificio para el perno de montaje (8 orificios) de 9/16 pulgadas (14,0 mm).
Patrón de montaje pretaladrado de 8 x 8 y 12 x 12 como estándar.

NOTAS SOBRE LAS ESPECIFICACIONES

* Las tasas de producción máxima se basan en 35 lb/ft³ de material peletizado y se calculan utilizando todos los tamaños de válvulas estándares. El uso de accesorios de reducción disminuirá la tasa que se muestra.

Las tasas de producción se basan en lo siguiente:

- **Una fórmula para una mezcladora de 4 posiciones** con un 20 % de materiales rectificados, un 80 % de materiales naturales, un 3 % de color y un 2 % de materiales aditivos.
- **Una fórmula para una mezcladora de 6 posiciones con un** 20 % de materiales rectificados, un 80 % de materiales naturales, un 3 % de color en la posición 3, un 2 % de materiales aditivos en la posición 4, un 3 % de materiales aditivos en la posición 5 y un 2 % de materiales aditivos en la posición 6.

† La válvula de control de flujo opcional se montará en el interior del armazón, en el espacio de la válvula de deslizamiento manual. Conair recomienda el uso de la válvula de control de flujo opcional cuando se monte la mezcladora en una plataforma, un depósito de compensación o una tolva.

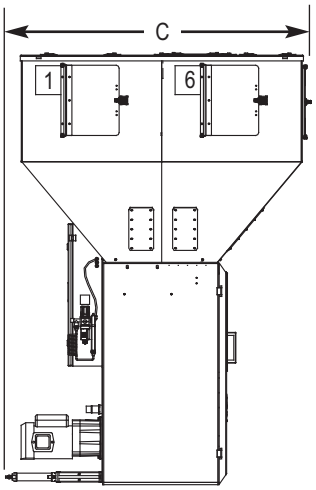
‡ Las posiciones tres y cuatro de la tolva del modelo TB500-4 se suministran con adaptadores de 12-8, con placas de la cubierta de 8 pulgadas como estándar. La posición dos de la tolva del modelo TB500-6 se suministra con un adaptador de 12-8 y una placa de la cubierta de 8 pulgadas como estándar.

Las especificaciones pueden cambiar sin aviso. Consulte a un representante de Conair para obtener la información más actualizada.

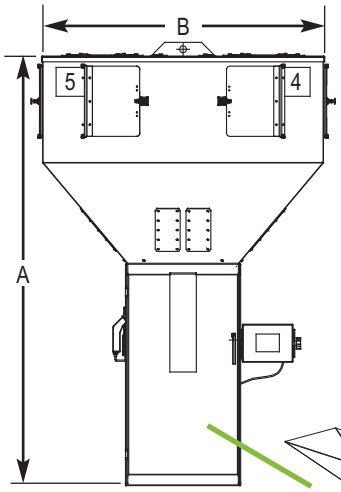
ESPECIFICACIONES

TRUEBLEND™ TB900-4 Y TB900-6

Vista lateral

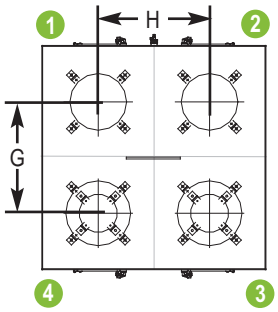


Vista frontal

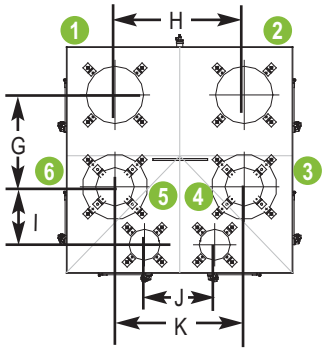


Vista superior§

4 posiciones‡



6 posiciones‡

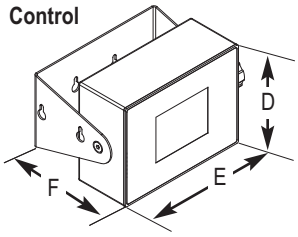


NOTA: Los gráficos de las vistas lateral y frontal pertenecen al modelo TB900-6. Las posiciones del embudo cambian para el modelo TB900-4. Consulte la vista superior.

Dren de material

Adquiera el dren de material, opcional, que se instala fácilmente en la estructura abierta del mezclador, **para una limpieza rápida y simple.**

Control

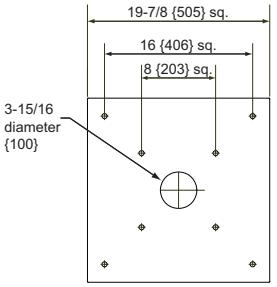


MODELOS	TB900-4	TB900-6
Características de desempeño		
Tamaño del lote lb (g)	19,8 (9000)	19,8 (9000)
Tasa de producción máxima lb/h (kg/h)*	3500 (1588)	2800 (1270)
Capacidad del embudo, ingrediente principal ft³ (litros)	4,4 (124,6)	4,4 (124,6)
Capacidad del embudo, ingrediente secundario ft³ (litros)	4,4 (124,6)	2,2 (62,3)
Cantidad máxima de materiales	4	6
Cantidad de válvulas de descarga verticales	4	6
Cantidad/(tamaño) de válvulas del embudo principales	2 - (100 mm)	2 - (100 mm)
Cantidad/(tamaño) de válvulas del embudo secundarias	2/(60 mm)	4/(60 mm)
Dimensiones pulgadas (mm)		
A - Altura sobre la placa de montaje†	74,75 (1896)	74,75 (1896)
B - Ancho y profundidad de la tolva (ángulo recto)	48,00 (1219)	48,00 (1219)
C - Profundidad general	51,00 (1296)	51,00 (1296)
D - Altura del control	6,50 (165,1)	6,50 (165,1)
E - Ancho del control	8,75 (222,3)	8,75 (222,3)
F - Profundidad del control	6,75 (171,5)	6,75 (171,5)
G - Distancia al centro del cargador	24,00 (609,6)	24,00 (609,6)
H - Distancia al centro del cargador	24,00 (609,6)	18,00 (457,2)
I - Distancia al centro del cargador	NC	11,19 (284,2)
J - Distancia al centro del cargador	NC	15,00 (381,0)
K - Distancia al centro del cargador	NC	33,44 (849,3)
Peso lb (kg)		
Instalado	550 (249)	550 (249)
Envío	700 (318)	700 (318)
Voltaje Amperaje total		
115 V/monofásico/60 Hz	6,3	6,3
230 V/monofásico/50 Hz	3,2	3,2
Requisitos de aire comprimido		
Válvulas de descarga	90 psi a 0,2 ft³/min (6 bar a 0,09 litros/s); conexión de 1/4 in NPT	
Tamaños máximos de cargador		
Cargadores de 20 pulgadas, cantidad de cargadores	4	2
Cargadores de 15 pulgadas, cantidad de cargadores	NC	2
Cargadores de 8 pulgadas, cantidad de cargadores	NC	2

INTERFAZ DE MONTAJE

Las dimensiones se muestran en pulgadas y en (mm).

Puerta de acceso a la cámara de mezclado; este lado de la interfaz.



Tamaño del orificio para el perno de montaje (8 orificios) de 9/16 pulgadas (14,0 mm). Patrón de montaje pretaladrado de 8 x 8 y 16 x 16 como estándar.

NOTAS SOBRE LAS ESPECIFICACIONES

* Las tasas de producción máxima se basan en 35 lb/ft³ de material peletizado y se calculan utilizando todos los tamaños de válvulas estándares. El uso de accesorios de reducción disminuirá la tasa que se muestra.

Las tasas de producción se basan en lo siguiente:

- **Una fórmula para una mezcladora de 4 posiciones** con un 20 % de materiales rectificados, un 80 % de materiales naturales, un 3 % de color y un 2 % de materiales aditivos.
- **Una fórmula para una mezcladora de 6 posiciones** con un 20 % de materiales rectificados, 80 % de materiales naturales, un 3 % de color en la posición 3, un 2 % de materiales aditivos en la posición 4, un 3 % de materiales aditivos en la posición 5 y un 2 % de materiales aditivos en la posición 6.

† La válvula de control de flujo opcional se montará en el interior del armazón, en el espacio de la válvula de deslizamiento manual. Conair recomienda el uso de la válvula de control de flujo opcional cuando se monte la mezcladora en una plataforma, un depósito de compensación o una tolva.

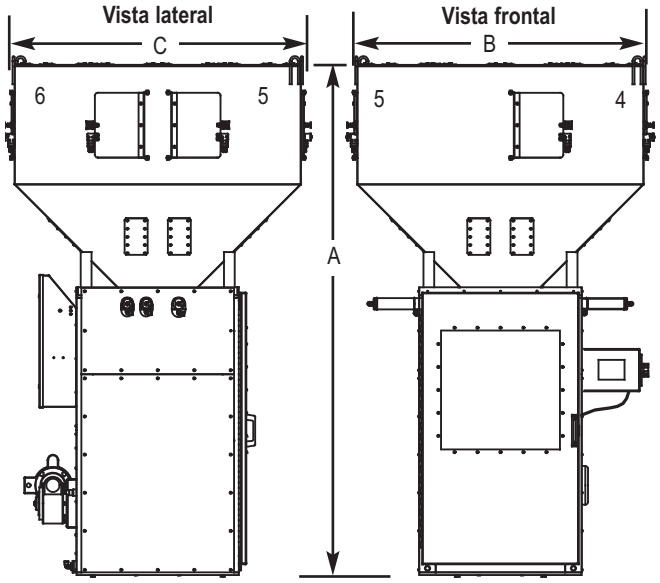
‡ Las posiciones tres y cuatro de la tolva del modelo TB900-4 se suministran con adaptadores de 12-8, con placas de la cubierta de ocho pulgadas como estándar. Las posiciones tres y seis de la tolva del modelo TB900-6 se suministran con adaptadores de 12-8, con placas de la cubierta de ocho pulgadas como estándar.

§ Los números que figuran en los gráficos de la vista superior representan las posiciones de la tolva.

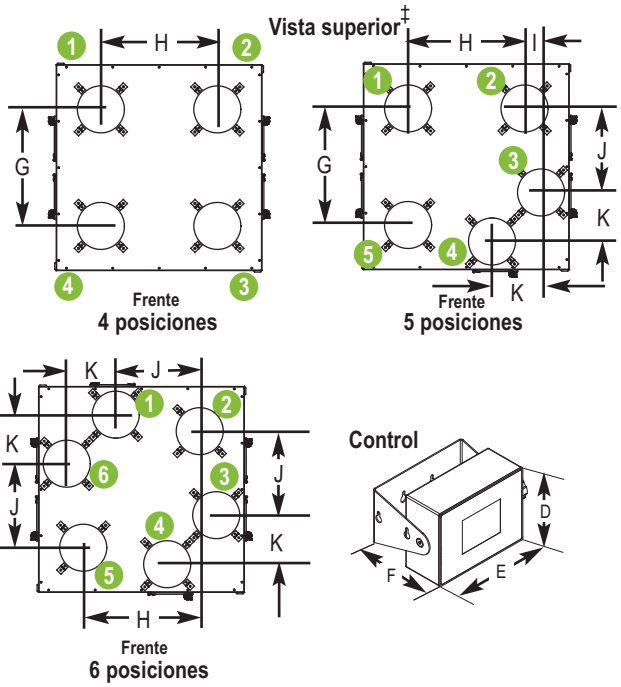
Las especificaciones pueden cambiar sin aviso. Consulte a un representante de Conair para obtener la información más actualizada.

ESPECIFICACIONES

TRUEBLEND™ TB1800-4, TB1800-5 Y TB1800-6

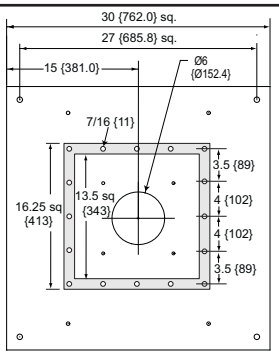


NOTA: Se muestran los gráficos de las vistas lateral y frontal para el modelo TB1800-6. Las posiciones del embudo cambian para los modelos TB1800-4 y TB1800-5. Consulte la vista superior.



MODELOS	TB1800-4	TB1800-5	TB1800-6
Características de desempeño			
Tamaño del lote lb (g) (gramos o kilogramos)	40 (18.000)	40 (18.000)	40 (18.000)
Producción máxima lb/h (kg/h)*	6000 (2722)	5500 (2495)	4800 (2177)
Capacidad del embudo, ingrediente principal ft³ (litros)	6 (170) 6 (170)	6 (170)	
Capacidad del embudo, ingrediente secundario ft³ (litros)	6 (170)	4 (113)	4 (113)
Cantidad máxima de materiales	4	5	6
Cantidad de válvulas principales	4 (5 x 5)	3 (5 x 5)	2 (5 x 5)
Cantidad de válvulas secundarias	0	2 (2 x 5)	4 (2 x 5)
Dimensiones pulgadas (mm)			
A - Altura sobre la placa de montaje†	94,4 (2397,8)	94,4 (2397,8)	94,4 (2397,8)
B - Ancho y profundidad de la tolva (ángulo recto)	53,0 (1346,2)	53,0 (1346,2)	53,0 (1346,2)
C - Profundidad general	53,0 (1346,2)	53,0 (1346,2)	53,0 (1346,2)
D - Altura del controlador	6,50 (165,1)	6,50 (165,1)	6,50 (165,1)
E - Ancho del controlador	8,75 (222,3)	8,75 (222,3)	8,75 (222,3)
F - Profundidad del controlador	6,75 (171,5)	6,75 (171,5)	6,75 (171,5)
G - Distancia al centro del cargador	30,00 (762,0)	30,00 (762,0)	30,00 (762,0)
H - Distancia al centro del cargador	30,00 (762,0)	30,00 (762,0)	30,00 (762,0)
I - Distancia al centro del cargador	N/C	4,25 (108,0)	4,25 (108,0)
J - Distancia al centro del cargador	N/C	21,63 (549,3)	21,63 (549,3)
K - Distancia al centro del cargador	N/C	12,63 (320,7)	12,63 (320,7)
Peso lb (kg)			
Instalado	1465 (665)	1498 (679)	1532 (695)
Envío	1715 (778)	1748 (793)	1782 (808)
Voltaje Amperaje total			
220 V/monofásico/50 Hz	11,3	11,3	11,3
220 V/monofásico/60 Hz	11,3	11,3	11,3
240 V/trifásico/60 Hz	7,5	7,5	7,5
400 V/trifásico/50 Hz	5,0	5,0	5,0
480 V/trifásico/60 Hz	4,5	4,5	4,5
575 V/trifásico/60 Hz	3,9	3,9	3,9
Requisitos de aire comprimido			
	0,3 ft³/min a 90 psi (6 bar a 0,14 litros/s) conexión de 3/8 in NPT		
Tamaños máximos de cargador			
	4 DL25 2 DL25 | 2 DL15 2 DL25 | 2 AR10 4 DL20	3 DL25 3 DL25	2 DL15 2 AR10	2 DL25 2 DL25 4 DL20 4 DL20	4 DL15 4 AR10 2 DL15 2 AR10

INTERFAZ DE MONTAJE



Las dimensiones se muestran en pulgadas y en (mm).

NOTAS SOBRE LAS ESPECIFICACIONES

* Las tasas de producción máxima se basan en 35 lb/ft³ de material peletizado y se calculan utilizando todos los tamaños de válvulas estándares. El uso de accesorios de reducción disminuirá la tasa que se muestra.

Las tasas de producción se basan en lo siguiente:

- **Una fórmula para una mezcladora de 4 posiciones** con un 50 % de materiales naturales, un 40 % de materiales naturales, un 5 % de materiales aditivos y un 5 % de materiales aditivos.
- **Una fórmula para una mezcladora de 5 posiciones** con un 50 % de materiales naturales, un 20% de materiales naturales, un 20 % de materiales naturales, un 5 % de materiales aditivos y un 5 % de materiales aditivos.
- **Una fórmula para una mezcladora de 6 posiciones** con un 50 % de materiales naturales, un 20 % de materiales naturales, un 10 % de materiales naturales, un 10 % de materiales naturales, un 5 % de materiales aditivos y un 5 % de materiales aditivos.

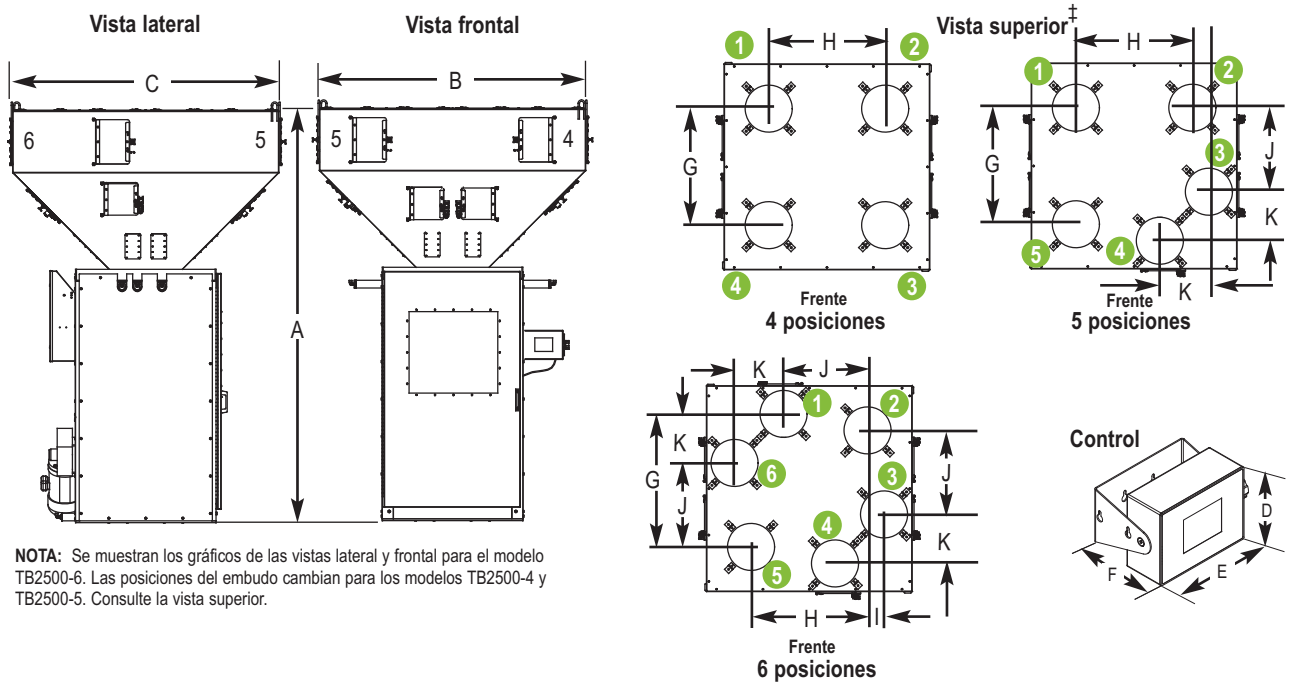
† La válvula de control de flujo opcional se montará en el interior del armazón, en el espacio de la válvula de deslizamiento manual. Conair recomienda el uso de la válvula de control de flujo opcional cuando se monte la mezcladora en una plataforma, un depósito de compensación o una tolva.

§ Los números que figuran en los gráficos de la vista superior representan las posiciones de la tolva.

Las especificaciones pueden cambiar sin aviso. Consulte a un representante de Conair para obtener la información más actualizada.

ESPECIFICACIONES

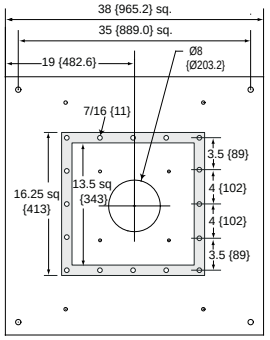
TRUEBLEND™ TB2500-4, TB2500-5 Y TB2500-6



NOTA: Se muestran los gráficos de las vistas lateral y frontal para el modelo TB2500-6. Las posiciones del embudo cambian para los modelos TB2500-4 y TB2500-5. Consulte la vista superior.

MODELOS	TB2500-4	TB2500-5	TB2500-6
Características de desempeño			
Tamaño del lote lb (g) (gramos o kilogramos)	55 (25.000)	55 (25.000)	55 (25.000)
Producción máxima lb/h (kg/h)*	9000 (4082)	8000 (3629)	7000 (3175)
Capacidad del embudo, ingrediente principal ft³ (litro)	10 (283)	10 (283)	10 (283)
Capacidad del embudo, ingrediente secundario ft³ (litro)	10 (283)	5 (142)	5 (142)
Cantidad máxima de materiales	4	5	6
Cantidad de válvulas principales	4 (6 x 6)	3 (6 x 6)	2 (6 x 6)
Cantidad de válvulas secundarias	0	2 (2 x 6)	4 (2 x 6)
Dimensiones pulgadas (mm)			
A - Altura sobre la placa de montaje†	111,5 (2832,1)	111,5 (2832,1)	111,5 (2832,1)
B - Ancho y profundidad de la tolva (ángulo recto)	72 (1828,0)	72 (1828,0)	72 (1828,0)
C - Profundidad general	72 (1828,0)	72 (1828,0)	72 (1828,0)
D - Altura del controlador	6,50 (165,1)	6,50 (165,1)	6,50 (165,1)
E - Ancho del controlador	8,75 (222,3)	8,75 (222,3)	8,75 (222,3)
F - Profundidad del controlador	6,75 (171,5)	6,75 (171,5)	6,75 (171,5)
G - Distancia al centro del cargador	35,75 (908,1)	35,75 (908,1)	35,75 (908,1)
H - Distancia al centro del cargador	35,75 (908,1)	35,75 (908,1)	35,75 (908,1)
I - Distancia al centro del cargador	NC	10,5 (266,7)	10,5 (266,7)
J - Distancia al centro del cargador	NC	26,13 (663,6)	26,13 (663,6)
K - Distancia al centro del cargador	NC	20,0 (508,0)	20,0 (508,0)
Peso lb (kg)			
Instalado	2483 (1126)	2531 (1148)	2580 (1170)
Envío	2783 (1262)	2831 (1080)	2880 (1306)
Voltaje Amperaje total			
240 V/trifásico/60 Hz	10,3	10,3	10,3
400 V/trifásico/50 Hz	7,7	7,7	7,7
480 V/trifásico/60 Hz	6,4	6,4	6,4
575 V/trifásico/60 Hz	5,6	5,6	5,6
Requisitos de aire comprimido			
	0,3 ft³/min a 90 psi (6 bar a 0,14 litros/s) conexión de 3/8 in NPT		
Tamaños máximos de cargador			
Cantidad de cargadores de 25 pulgadas	4	5	6

INTERFAZ DE MONTAJE



Las dimensiones se muestran en pulgadas y en (mm).

NOTAS SOBRE LAS ESPECIFICACIONES

* Las tasas de producción máxima se basan en 35 lb/ft³ de material peletizado y se calculan utilizando todos los tamaños de válvulas estándares. El uso de accesorios de reducción disminuirá la tasa que se muestra.

Las tasas de producción se basan en lo siguiente:

- **Una fórmula para una mezcladora de 4 posiciones** con un 50 % de materiales naturales, un 40 % de materiales naturales, un 5 % de materiales aditivos y un 5 % de materiales aditivos.
- **Una fórmula para una mezcladora de 5 posiciones** con un 50 % de materiales naturales, un 20% de materiales naturales, un 20 % de materiales naturales, un 5 % de materiales aditivos y un 5 % de materiales aditivos.
- **Una fórmula para una mezcladora de 6 posiciones** con un 50 % de materiales naturales, un 20 % de materiales naturales, un 10 % de materiales naturales, un 10 % de materiales naturales, un 5 % de materiales aditivos y un 5 % de materiales aditivos.

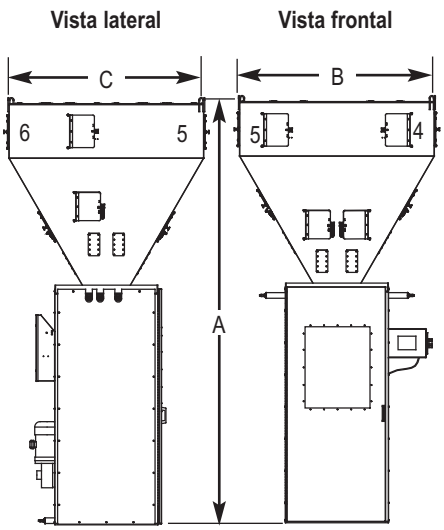
† La válvula de control de flujo opcional se montará en el interior del armazón, en el espacio de la válvula de deslizamiento manual. Conair recomienda el uso de la válvula de control de flujo opcional cuando se monte la mezcladora en una plataforma, un depósito de compensación o una tolva.

§ Los números que figuran en los gráficos de la vista superior representan las posiciones de la tolva.

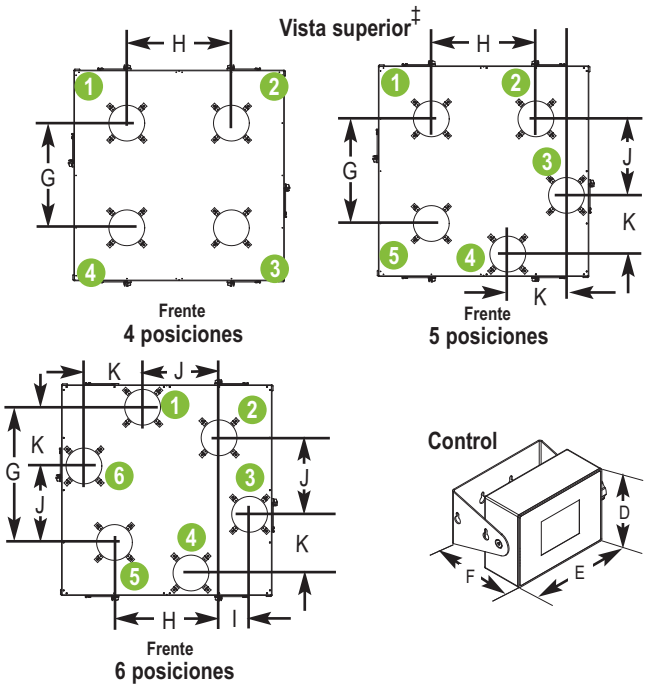
Las especificaciones pueden cambiar sin aviso. Consulte a un representante de Conair para obtener la información más actualizada.

ESPECIFICACIONES

TRUEBLEND™ TB3500-4, TB3500-5 Y TB3500-6

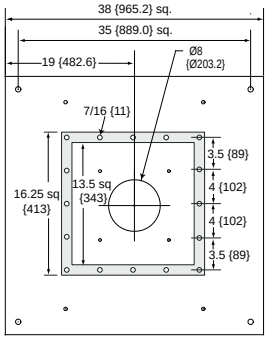


NOTA: Se muestran los gráficos de las vistas lateral y frontal para el modelo TB3500-6. Las posiciones del embudo cambian para los modelos TB3500-4 y TB3500-5. Consulte la vista superior.



MODELOS	TB3500-4	TB3500-5	TB3500-6
Características de desempeño			
Tamaño del lote lb (g)	77 (35.000)	77 (35.000)	77 (35.000)
Producción máxima lb/h (kg/h)*	12.000 (5443)	10.500 (4763)	9000 (4082)
Capacidad del embudo, ingrediente principal ft³ (litros)	18 (510)	18 (510)	18 (510)
Capacidad del embudo, ingrediente secundario ft³ (litros)	18 (510)	9 (255)	9 (255)
Cantidad máxima de materiales	4	5	6
Cantidad de válvulas principales	4 (6 x 6)	3 (6 x 6)	2 (6 x 6)
Cantidad de válvulas secundarias	0	2 (2 x 6)	4 (2 x 6)
Dimensiones pulgadas (mm)			
A - Altura sobre la placa de montaje†	156 (3962)	156 (3962)	156 (3962)
B - Ancho	72 (1828)	72 (1828)	72 (1828)
C - Profundidad	72 (1828)	72 (1828)	72 (1828)
D - Altura del controlador	6,50 (165,1)	6,50 (165,1)	6,50 (165,1)
E - Ancho del controlador	8,75 (222,3)	8,75 (222,3)	8,75 (222,3)
F - Profundidad del controlador	6,75 (171,5)	6,75 (171,5)	6,75 (171,5)
G - Distancia al centro del cargador	35,75 (908,1)	35,75 (908,1)	35,75 (908,1)
H - Distancia al centro del cargador	35,75 (908,1)	35,75 (908,1)	35,75 (908,1)
I - Distancia al centro del cargador	NC	10,5 (266,7)	10,5 (266,7)
J - Distancia al centro del cargador	NC	26,13 (663,6)	26,13 (663,6)
K - Distancia al centro del cargador	NC	20,0 (508,0)	20,0 (508,0)
Peso lb (kg)			
Instalado 2982 (1353)	3049 (1383)	3115 (1413)	
Envío 3282 (1489)	3349 (1519)	3415 (1549)	
Voltaje Amperaje total			
240 V/trifásico/60 Hz	10,3	10,3	10,3
400 V/trifásico/50 Hz	7,7	7,7	7,7
480 V/trifásico/60 Hz	6,4	6,4	6,4
575 V/trifásico/60 Hz	5,6	5,6	5,6
Requisitos de aire comprimido			
	0,3 ft³/min a 90 psi (6 bar a 0,14 litros/s) conexión de 3/8 in NPT		
Tamaños máximos de cargador			
Cantidad de cargadores de 25 pulgadas	4	5	6

INTERFAZ DE MONTAJE



Las dimensiones se muestran en pulgadas y en (mm).

NOTAS SOBRE LAS ESPECIFICACIONES

* Las tasas de producción máxima se basan en 35 lb/ft³ de material peletizado y se calculan utilizando todos los tamaños de válvulas estándares. El uso de accesorios de reducción disminuirá la tasa que se muestra.

Las tasas de producción se basan en lo siguiente:

- **Una fórmula para una mezcladora de 4 posiciones** con un 50 % de materiales naturales, un 40 % de materiales naturales, un 5 % de materiales aditivos y un 5 % de materiales aditivos.
- **Una fórmula para una mezcladora de 5 posiciones** con un 50 % de materiales naturales, un 20% de materiales naturales, un 20 % de materiales naturales, un 5 % de materiales aditivos y un 5 % de materiales aditivos.
- **Una fórmula para una mezcladora de 6 posiciones** con un 50 % de materiales naturales, un 20 % de materiales naturales, un 10 % de materiales naturales, un 10 % de materiales naturales, un 5 % de materiales aditivos y un 5 % de materiales aditivos.

† La válvula de control de flujo opcional se montará en el interior del armazón, en el espacio de la válvula de deslizamiento manual. Conair recomienda el uso de la válvula de control de flujo opcional cuando se monte la mezcladora en una plataforma, un depósito de compensación o una tolva.

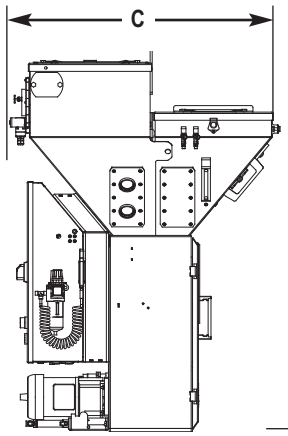
§ Los números que figuran en los gráficos de la vista superior representan las posiciones de la tolva.

Las especificaciones pueden cambiar sin aviso. Consulte a un representante de Conair para obtener la información más actualizada.

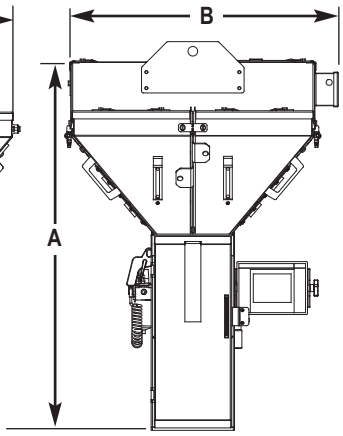
ESPECIFICACIONES

TRUEBLEND™ MODELOS DE CALOR INTENSO

Modelo TBA/TBH100

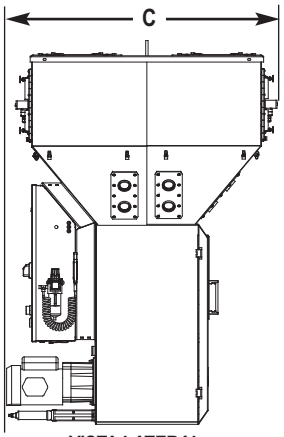


VISTA LATERAL

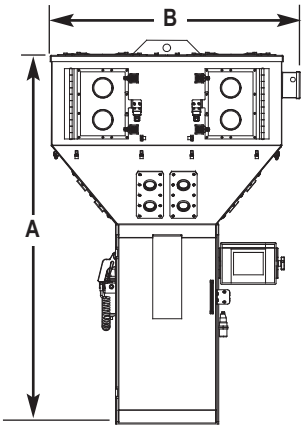


VISTA FRONTAL

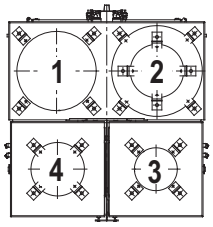
Modelo TBA/TBH250 - TBA/TBH900



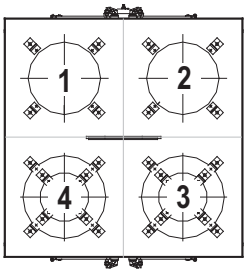
VISTA LATERAL



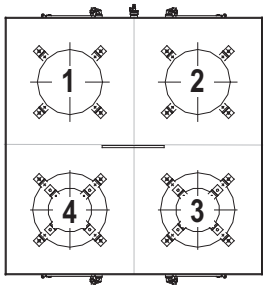
VISTA FRONTAL



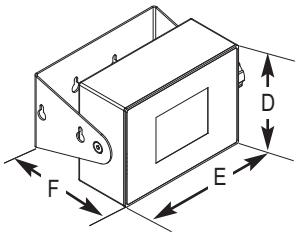
VISTA SUPERIOR TBA/H100



VISTA SUPERIOR TBA/H250-500



VISTA SUPERIOR TBA/H900



CONTROL

MODELOS	TBA/TBH100	TBA/TBH250	TBA/TBH500	TBA/TBH900
Características de desempeño				
Tamaño del lote lb (g)	2,2 (1000)	5,5 (2500)	11 (5000)	19,8 (9000)
Producción máxima lb/h (kg/h)*	400 (181)	950 (431)	1500 (680)	3500 (1588)
Capacidad del embudo, ingrediente principal ft³ (litros)	0,6 (17)	1,6 (45,3)	2,7 (76,4)	4,4 (124,6)
Capacidad del embudo, ingrediente secundario ft³ (litros)	0,3 (8)	1,6 (45,3)	2,7 (76,4)	4,4 (124,6)
Cantidad máxima de materiales	4	4	4	4
Cantidad de válvulas de descarga verticales	4	4	4	4
Cantidad de válvulas del embudo principales	2 - (60 mm)	2 - (60 mm)	2 - (100/60 mm)	2 - (100 mm)
Cantidad de válvulas del embudo secundarias	2 - (20 mm)	2 - (30 mm)	2 - (30 mm)	2 - (60 mm)
Dimensiones pulgadas (mm)				
A - Altura sobre la placa de montaje†	45,25 (1149)	57,50 (1461)	63,00 (1600)	74,75 (1896)
B - Ancho	30,25 (769)	36,50 (926)	40,13 (1026)	48,00 (1219)
C - Profundidad	32,75 (832)	40,83 (1037)	43,00 (1092)	51,00 (1296)
D - Altura del controlador	6,50 (165,1)	6,50 (165,1)	6,50 (165,1)	6,50 (165,1)
E - Ancho del controlador	8,75 (222,3)	8,75 (222,3)	8,75 (222,3)	8,75 (222,3)
F - Profundidad del controlador	6,75 (171,5)	6,75 (171,5)	6,75 (171,5)	6,75 (171,5)
Peso lb (kg)				
Instalado	160 (72)	320 (145)	400 (182)	550 (249)
Envío 270 (122)	440 (120)	520 (236)	700 (318)	
Voltaje Amperaje total				
115 V/monofásico/60 Hz	3,0	6,3	6,3	6,3
230 V/monofásico/50 Hz	1,5	3,2	3,2	3,2
Requisitos de aire comprimido				
Válvulas de descarga	90 psi a 0,2 ft³/min (6 bar a 0,09 litros/s), conexión de 1/4 pulgada NPT			
Tamaños máximos de cargador‡				
Cargadores de 20 pulgadas, cantidad de cargadores	NC	NC	NC 4	
Cargadores de 15 pulgadas, cantidad de cargadores	NC	4	4	NC
Cargadores de 12 pulgadas, cantidad de cargadores	2	NC	NC	NC
Cargadores de 8 pulgadas, cantidad de cargadores	2	NC	NC	NC

NOTAS SOBRE LAS ESPECIFICACIONES:

* Las tasas de producción máxima se basan en 35 lb/ft³ de material peletizado y se calculan utilizando todos los tamaños de válvulas estándares. El uso de accesorios de válvulas disminuirá la tasa que se muestra.

Las tasas de producción se basan en lo siguiente:

- **Una fórmula para una mezcladora de 4 posiciones** con un 20 % de materiales rectificados, un 80 % de materiales naturales, un 3 % de color y un 2 % de materiales aditivos.

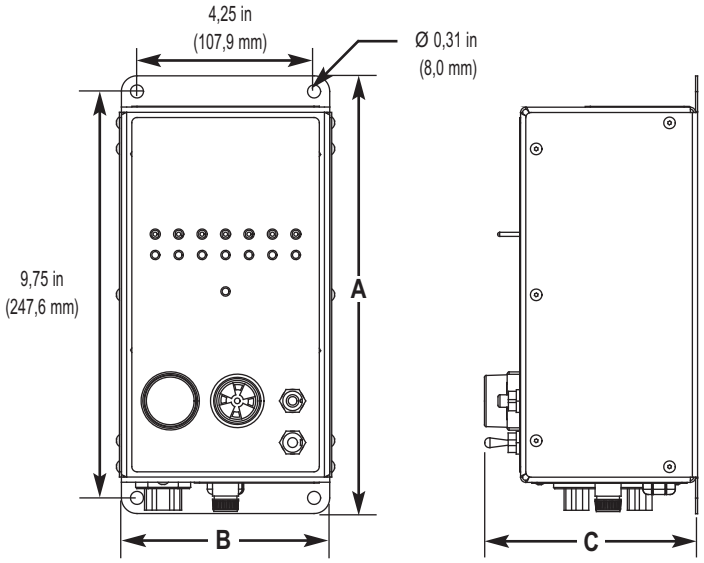
† La válvula de control de flujo opcional se montará en el interior del armazón, en el espacio de la válvula de deslizamiento manual. Conair recomienda el uso de la válvula de control de flujo opcional cuando se monte la mezcladora en una plataforma, un depósito de compensación o una tolva.

‡ Para obtener detalles sobre las dimensiones de montaje del cargador, consulte la hoja de especificaciones correspondiente a la mezcladora TrueBlend.

Las especificaciones pueden cambiar sin aviso. Consulte a un representante de Conair para obtener la información más actualizada.

CONTROL DE LA ALARMA DE NIVEL

ESPECIFICACIONES



MODELOS	LAC-1
Dimensiones pulgadas (mm)	
A - Altura	10,5 (267)
B - Ancho 5,2 (132)	
C - Profundidad	5,0 (127)
Peso aproximado lb (kg)	
Instalado	7 (3,2)
Envío	17 (7,7)
Voltajes Amperaje con carga completa*	
110 V/monofásico/60 Hz	5
220 V/monofásico/50 Hz	2,5
Salida de voltaje de la línea*	
110 V/monofásico/60 Hz	(2) 110 V a 2,5 A
220 V/monofásico/50 Hz	(2) 220 V a 1,3 A
Salidas de voltaje de contacto en seco	
	24 V CC a 8 A 115 V CA a 10 A

NOTAS SOBRE LAS ESPECIFICACIONES:

* La salida de voltaje de la línea está determinada por los requisitos de voltaje del modelo LAC-1.
Las especificaciones pueden cambiar sin notificación previa. Comuníquese con un representante de Conair para obtener la información más actualizada.

OPCIONES

- Extensiones para el cable del sensor (6 m, 20 m).
- Sensores de capacitancia adicionales (para su uso con un depósito de compensación u otras fuentes de materiales).
- Alarmas remotas (compatibles con la Caja de alarmas universal de Conair).

NOTA SOBRE LAS APLICACIONES:

El módulo de control de la alarma de nivel tiene siete (7) conexiones al sensor de capacitancia. Hasta seis (6) de estas pueden utilizarse para el monitoreo de los niveles de material. El séptimo sensor puede utilizarse con un depósito de compensación u otro dispositivo de almacenamiento de material ubicado debajo de la mezcladora. La octava conexión es una salida de contacto en seco con (1) contacto normalmente abierto (normally opened, N. O.) y (1) contacto normalmente cerrado (NC) que puede conectarse a otros equipos de procesamiento o dispositivos de monitoreo (por ejemplo, una salida utilizada con una alarma conectada a un sistema de monitoreo por PC).

Conexiones al sensor de capacitancia

Los sensores de capacitancia del módulo de Control de la alarma de nivel están colocados dentro de la mirilla de nivel de la tolva de material de una mezcladora para proporcionar una detección de nivel de material ajustable. El sensor puede colocarse en una posición alta en la mirilla de nivel (imagen izquierda) para monitorear los niveles de material de las aplicaciones de producción alta, o en una posición baja en la mirilla de nivel (imagen derecha) para monitorear los niveles de material de las aplicaciones de producción baja o menos esencial.

Opción de alarmas remota

Estado satisfactorio:

Cuando no haya condición de alarma, esta salida suministrará un flujo continuo de corriente monofásica de 110 V/220 V. La fuente de electricidad solo se cortará durante la activación de una alarma.

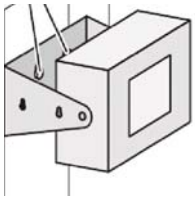
Estado de alarma:

Durante una condición de alarma, esta salida energizará cualquier indicador de alarma remota de 110 V/220 V que esté conectado. Esta salida no tendrá corriente en ningún momento, salvo durante las condiciones de alarma.

Instalación

Desempacando 3-2
Preparación para la instalación. 3-3
Preparación para el montaje de la mezcladora 3-4
Montaje de la mezcladora 3-5
Montaje del control 3-5
Diseño de las tolvas de material 3-6
Montaje de los cargadores 3-6
Conexión de aire comprimido 3-7
Instalación de la tolva de pesaje. 3-7
Conexión de la fuente de electricidad principal. 3-7
Prueba de verificación de la instalación. 3-8
Calibración de la tolva de lote de la mezcladora
TrueBlend SB-2 3-9

Desempacando



Al recibir el envío, realice en todos los casos una inspección exhaustiva del contenido y compárelo con la lista de empaque que se incluye. Asegúrese de que todas las piezas consignadas estén presentes y que no haya ningún daño visible.

Inspeccione todo el equipo en presencia del representante de la empresa de transporte para verificar que no se haya producido daño durante el envío. Indique cualquier daño en el recibo de la entrega antes de firmarlo. Si hay daño evidente, presente una reclamación contra la empresa de transporte inmediatamente, ya que es responsabilidad de esta pagar cualquier daño que se haya producido durante el envío. Asegúrese de incluir un informe detallado del daño y de acompañarlo de fotografías.

La mezcladora TrueBlend SB-2 llega envuelta sobre un palé. El empaquetado podría incluir (según las opciones seleccionadas):

- Panel de operador para interfaz hombre-máquina (human-machine interface, HMI)
- Cable de control (para conectar el control al gabinete eléctrico).
- Embudo de pesaje.
- Compuerta deslizante (opcional).
- Manual del usuario y diagramas de cableado (no se muestran).

1 **Desenvuelva con cuidado la mezcladora y los componentes** sobre el palé.

2 **Retire todo el material de embalaje,** el papel, la cinta y el plástico de protección.

⚠ **IMPORTANTE:** NO haga demasiada fuerza. Las fuerzas que se ejercen sobre la celda de carga desde el exterior al momento de fijar y retirar la celda de carga de la tolva de pesaje pueden dañar la celda de carga, que es muy delicada.

3 **Retire con cuidado la cámara de mezclado.** Siga las instrucciones que se encuentran en la etiqueta ubicada del lado interno de la puerta del armazón de la mezcladora para retirar la cámara de mezclado.

4 **Retire los pernos de la mezcladora del palé.**

5 **Utilizando la lengüeta de izado suministrada, levante la unidad del palé.**

⚠ **IMPORTANTE:** NO levante la mezcladora a menos que esté utilizando la lengüeta de izado suministrada. Si el peso no está distribuido de manera uniforme, al izarla, la unidad de mezclado puede voltearse y provocar lesiones a las personas.

Preparación para la instalación

La mezcladora TrueBlend SB-2 es fácil de instalar si planifica la ubicación y prepara el área de montaje de manera adecuada.

1 **Asegúrese de que el área de montaje cuente con:**

❒ **Una fuente de alimentación con conexión a tierra que proporcione el voltaje y la corriente correcta** para su modelo. Verifique en la etiqueta de serie de la mezcladora el amperaje, el voltaje, la fase y los ciclos correctos. Solo el personal calificado debe realizar cualquier tendido de cables hasta la ubicación planificada de la mezcladora. Todo el cableado eléctrico debe cumplir con los códigos de electricidad de su región.

❒ **Espacio libre para la operación y el mantenimiento seguros.**

✎ **Nota**: El suministro eléctrico debe ser una fuente de alimentación limpia que no tenga ninguna otra conexión en el circuito (por ejemplo, cargadores de carga autónoma). La unidad debe conectarse a tierra a una lengüeta a través del sensor de la parte trasera de la unidad.

❒ **Un suministro de aire comprimido**. Es necesario suministrar aire comprimido a la mezcladora. El sistema de su planta debe ser capaz de suministrar, por lo menos, 0,6 MPa (87 psi) (6,0 bar).

✎ **Nota**: No pueden conectarse elementos adicionales que consuman aire comprimido porque esto puede reducir la presión de operación. Si la presión de operación es menor de 0,6 MPa (87 psi) (6,0 bar), la precisión de carga podría verse afectada.

Preparación para el montaje de la mezcladora

La mezcladora puede montarse en la garganta de una máquina de procesado u operarse como una estación de mezclado centralizada y montarse en una plataforma opcional con un depósito de compensación fijo. Hay un bastidor con una tolva de reserva y un casillero de escape si se utiliza la unidad como una estación de mezclado centralizada. El bastidor puede fijarse con pernos al suelo.

- Asegúrese de que la base esté apoyada sobre una superficie lo más uniforme posible.

- Asegúrese de que el gabinete del interruptor y la puerta principal sean accesibles para realizar trabajo de mantenimiento en todo momento.

- Haga coincidir el patrón de barrenación de la parte inferior de la mezcladora con la superficie de montaje. Hay un adaptador opcional disponible. Es posible que haya sido pedido preperforado o liso (ciego), de modo que usted lo pueda perforar conforme a sus necesidades. Las dimensiones de la interfaz de montaje están disponibles en este manual en las hojas de especificaciones. Haga encajar el tamaño de los orificios pasantes en la placa de montaje con el tamaño de tornillo apropiado. Usted es responsable de la integridad estructural de su instalación. Asegúrese de utilizar el tornillo más grande que encaje en el orificio pasante de manera adecuada.

Utilice los elementos de ferretería suministrados para atornillar la mezcladora a la plataforma. (Los tornillos que debe usar están fijados a la plataforma).

Montaje de la mezcladora

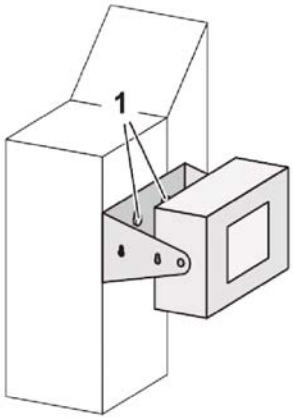
1 **Levante la mezcladora hasta alcanzar la posición correcta.** Utilizando la lengüeta de izado ubicada en la parte central de la mezcladora, levante la mezcladora (únicamente) hasta alcanzar la posición correcta. Esta lengüeta de izado fue diseñada para levantar el peso de la mezcladora únicamente. Asegúrese de que se hayan retirado la cámara de mezclado y el control de la mezcladora, de que no haya cargadores/depósitos fijados y de que no haya material en las tolvas.

2 **Reinstale la cámara de mezclado.** Siga las instrucciones en la etiqueta ubicada del lado interno de la puerta del armazón de la mezcladora para reinstalar la cámara de mezclado.

✎ **NOTA:** Si su superficie de montaje no encaja con los patrones de pernos estándares disponibles, necesitará un adaptador. Puede hacer un adaptador utilizando las dimensiones que se suministran o puede comprar uno de Conair. Comuníquese con la sección Repuestos de Conair llamando al 1.800.458.1960. Desde fuera de los Estados Unidos, llame al 814.437.6861.

Montaje del control

1 **Monte el control.** El panel del operador de HMI puede montarse en la parte lateral del armazón de la mezcladora o puede asegurarse a la plataforma de la mezcladora o a la máquina de procesado. Para montar el panel del operador para HMI en el armazón de la mezcladora: Haga encajar las ranuras de cerradura del control de la mezcladora con los pernos de cabeza hexagonal en la parte lateral de la mezcladora. Apriete los pernos de cabeza hexagonal y apriete las tuercas de retención en el interior del armazón de la mezcladora. Con el soporte, el controlador puede girarse 90° aflojando el tornillo de la parte posterior.



✎ **Nota**: Si decide realizar un montaje remoto del panel del operador para HMI, deberá montarlo en forma segura por sus propios medios. El control puede fijarse a una pared o en otra posición y conectarse con un cable de 2 m (estándar) o de 6 m (opcional). El controlador también puede colocarse sobre una mesa y, para prevenir su caída, se pueden utilizar los cuatro soportes antideslizantes suministrados con el cable.

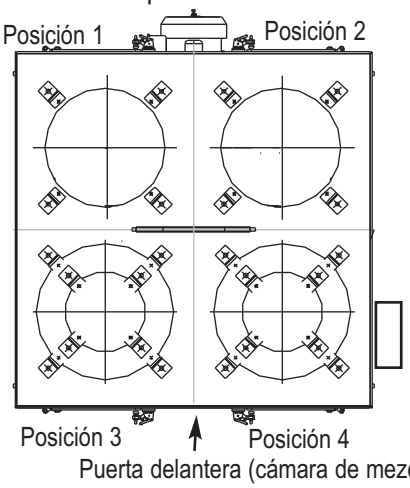
2 **Conecte el cable.** Fije el cable conector de interconexión DB25 entre la HMI (el control) y el gabinete eléctrico. El cable se conecta entre la parte trasera de la caja y la conexión que se encuentra en la parte inferior del gabinete eléctrico. Apriete los tornillos en el enchufe.

Consejo: El extremo del cable con el alambre que sale del costado debe conectarse al panel del operador para HMI con pantalla táctil, a fin de permitir que la pantalla se incline libremente.

Consejo Retire la película protectora del control de pantalla táctil para un desempeño óptimo.

Diseño de las tolvas de material

4 posiciones

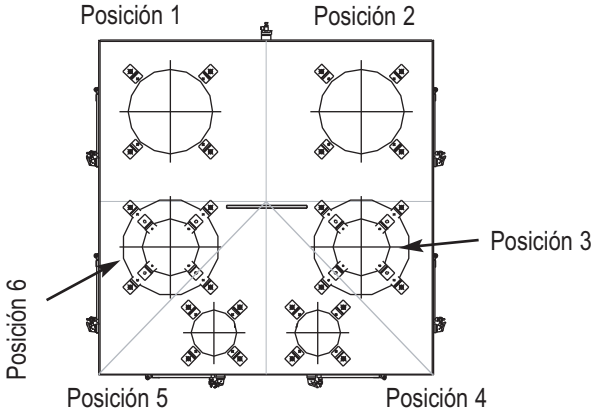


Posición 1 y 2 = Componentes principales
Posición 3 y 4 = Componentes aditivos

Ubicación del controlador

Posición 1 y 2 = Componentes principales
Posición 3 y 6 = Componentes principales o aditivos
Posición 4 y 5 = Componentes aditivos

6 posiciones



Montaje de los cargadores

1 **Instale los cargadores/depósitos en las tolvas de la mezcladora.**

2 **Suministre electricidad al cargador según sea necesario.** Consulte el manual que vino con su cargador para obtener instrucciones específicas.

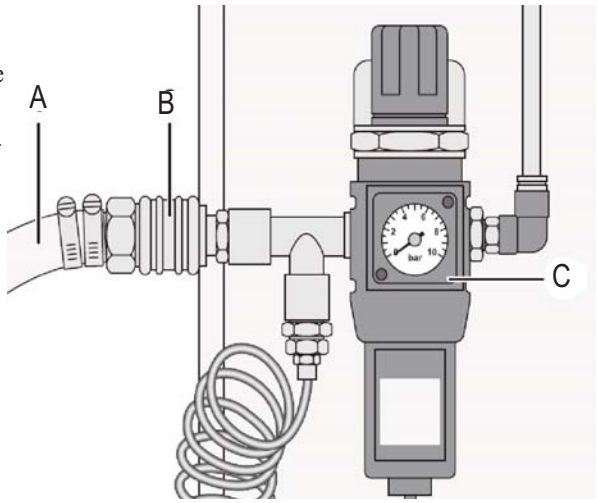
3 **Suministre aire comprimido al cargador según sea necesario.** Consulte el manual que vino con su cargador para obtener instrucciones específicas.

4 **Consulte los diagramas de cableado** que se enviaron con su mezcladora y con los cargadores.

Conexión del aire comprimido

1 **Conecte la manguera de aire [A] a la conexión de aire comprimido de la unidad [B].** Conecte un suministro de aire comprimido limpio y seco a la conexión de aire comprimido de la mezcladora. Deberá suministrar una conexión macho de 1/4 de pulgada del estándar de rosca para tubos de los Estados Unidos (National Pipe Thread, NPT) para hacer la conexión. Corrija el regulador a 90 psi.

2 **Verifique la presión de operación con el manómetro [C] y, si es diferente, prográmela a 0,6 MPa.**



Instalación de la tolva de pesaje

1 **Realice una inspección visual de las espigas de la tolva de pesaje y de las piezas que interactúan con estas ubicadas en la celda de carga, dentro del armazón de la mezcladora.**

2 **Oriente las espigas o los ganchos (según el modelo de mezcladora) hacia la pieza que interactúa con estos en el interior de la mezcladora.**

Cómo conectar la fuente de electricidad principal

La mezcladora opera con 120 V, 60 Hz, estándares o 220 V, 50 Hz, según la opción seleccionada al momento de la compra. Puede confirmar los requisitos de electricidad observando la etiqueta de serie.

1 Enchufe la mezcladora en un tomacorriente del tamaño adecuado.

NOTA: Las mezcladoras que se pidan con 220 V deberán cablearse a un desconectador protegido con protectores de tamaño adecuado (fusibles o disyuntor).

PRECAUCIÓN: Siempre desconecte y bloquee las fuentes de electricidad principales antes de realizar las conexiones eléctricas. Las conexiones eléctricas deben ser realizadas únicamente por personal calificado.

IMPORTANTE: Siempre consulte los diagramas de cableado que vinieron con su mezcladora para ubicar un componente eléctrico específico. Las ilustraciones de la Guía del usuario son únicamente representativas.

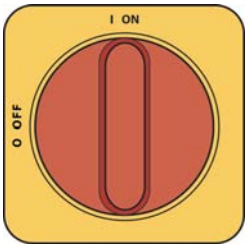
Preparación para la instalación eléctrica

1 **La pantalla táctil para el operador del sistema TrueBlend SB-2 debe ubicarse en forma conveniente para facilitar la operación.**

2 **Cada componente ha sido precableado en la fábrica, por lo que únicamente es necesario realizar en el campo el cableado requerido para interconectar todos los componentes.**

3 **Consulte los gráficos eléctricos suministrados con el sistema para ver las conexiones necesarias con precisión.**

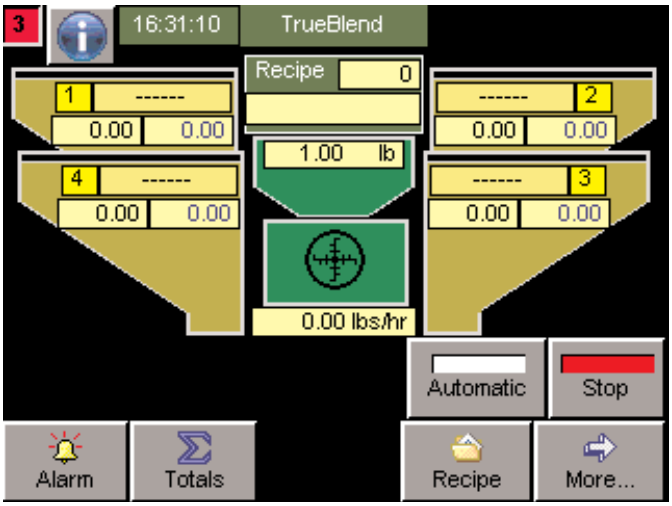
Prueba de verificación de la instalación



Ha completado la instalación. Este es el momento de asegurarse de que todo funcione.

1 **Asegúrese de que no haya material en la mezcladora.** Si ha montado cargadores en la mezcladora, desconecte la manguera de entrada de material de la fuente.

2 **Encienda la fuente de electricidad principal a la mezcladora.** Asegúrese de que la perilla de desconexión de la mezcladora esté en la posición "ON" (ENCENDIDO). Esto enciende el control y, se iluminarán las luces del visor.



Configuración del sistema

El sistema TrueBlend SB-2 es altamente flexible y fácilmente configurable por el usuario. Para ese fin, tiene la capacidad de almacenar una cantidad significativa de datos que describan completamente la aplicación y la configuración de su proceso específico. Estos datos de configuración del sistema deben ingresarse una sola vez, ya que quedan almacenados en una memoria respaldada por batería. Además, algunas de las variables de configuración tienen valores predeterminados que, en la mayoría de los casos, no es necesario modificar. Se suministra con este manual una hoja de trabajo de configuración (Apéndice A) que puede llenarse para poder guardar un registro escrito de la configuración del sistema. La Sección 4 de este manual describe en detalle todos los parámetros que pueden configurarse. *Consulte la sección de Operación titulada Menús-Configuración del sistema* en este manual.

Calibración de la tolva de lote de la mezcladora TrueBlend SB-2

1 **Encienda el suministro de electricidad de la mezcladora. Cuando se active el visor del controlador y se muestre la pantalla "Overview" (Descripción general) de la mezcladora, siga adelante con la calibración.**

2 **Presione el botón "Setup" (Configuración) en la pantalla táctil.** Aparecerá la pantalla "Setup" (Configuración) de la mezcladora TrueBlend SB-2.

3 **Presione el botón "Batch Hopper" (Tolva de lote), ubicado en el lado derecho de la pantalla.** La siguiente pantalla que aparecerá será la pantalla de configuración de la tolva de lote.

4 **Presione el botón "Calibrate" (Calibrar).**

5 **Presione el botón "Manual Calibrate" (Calibración manual).** Es recomendable volver a calibrar la unidad después de que esta ha sido transportada y montada. Volver a calibrar la unidad asegura que el peso inicial de la balanza en el interior de la mezcladora sea cero.

Consejo: El embudo de pesaje debe estar en su lugar y vacío cuando realice esta tarea. Si el embudo no está en su lugar, la calibración será imprecisa y será necesario repetir el procedimiento.

6 **Presione el botón "OK" (Listo) para obtener el "Zero Weight Calibration Factor" (Factor de calibración de peso cero).** Aguarde mientras el sistema obtiene el factor de calibración de peso cero.

7 **Ingrese el "Test Weight Value" (Valor de peso de prueba) y luego presione "OK" (Listo).**

8 **Coloque el peso de prueba en la tolva y presione "OK" (Listo) para continuar la calibración.**

9 **Aguarde mientras el sistema obtiene el "Test Weight AD Value" (Valor A/D de peso de prueba).**

10 **Retire el peso de prueba de la tolva.**

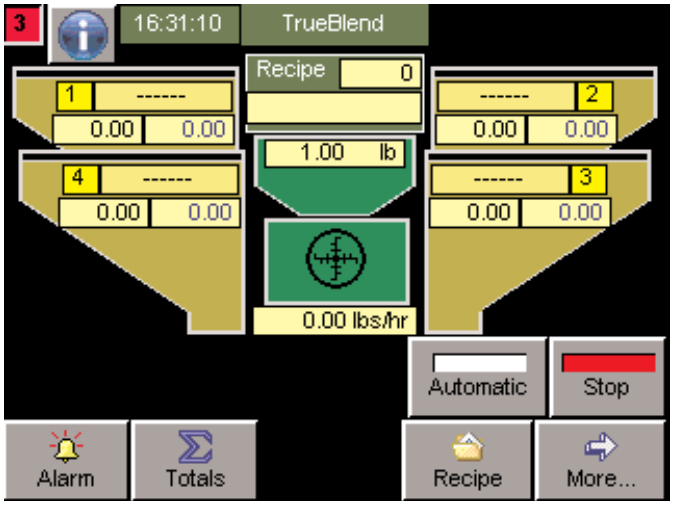
11 **Presione el botón "Home" (Inicio) para regresar a la pantalla de Inicio.**

Operación

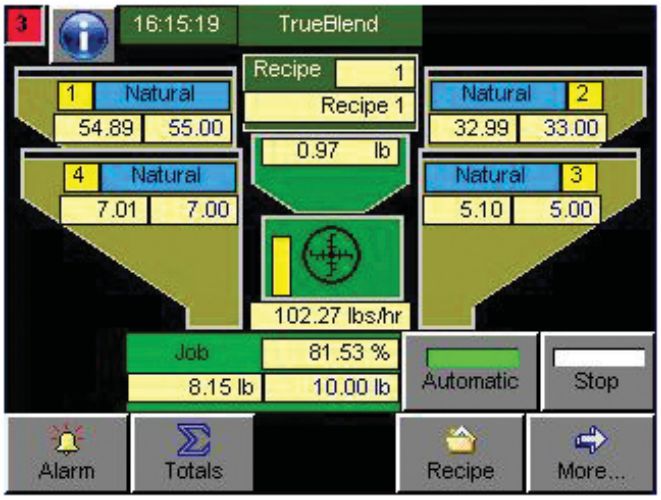
Panel de control del operador de la mezcladora TrueBlend SB-2 4-2
Carga del material en las tolvas de la mezcladora TrueBlend SB-2 4-3
Inicio del proceso de mezcla 4-3
Detención del proceso de mezcla 4-3
Ajustes de seguridad 4-3
Licencias 4-4
Menús 4-4
- Inicio 4-11
- Informes 4-13
- Seguridad 4-19
- Alarmas 4-21
- Totales 4-23
- Fórmulas 4-25
- Carga (opcional) 4-31
- Configuración 4-31
- Diagnóstico 4-64
- Control manual 4-67
- Tendencias 4-68

Verificación de la función Parada de emergencia . . . 4-77
Cambio de material en un componente de la mezcladora 4-78
Limpieza de la cámara de mezclado y la tolva 4-80

Panel de control del operador de la mezcladora TrueBlend SB-2



Pantalla de inicio - Esta es la pantalla de inicio de la mezcladora.



Pantalla de Inicio - Esta es la pantalla de inicio con el modo “Batch” (Mezcla) encendido.

Carga de material en la mezcladora TrueBlend SB-2

Antes de que se pueda operar la mezcladora, debe cargarse material en las tolvas de material de la mezcladora TrueBlend SB-2.

Inicio del proceso de mezcla

1 **Conecte el suministro de electricidad de la mezcladora.** El visor del controlador se encenderá y mostrará la pantalla de inicio de la mezcladora.

2 **Presione el botón "Recipe" (Fórmula). Aparecerá la pantalla "Recipe" (Fórmula) de la mezcladora TrueBlend SB-2.**

3 **Ingrese los porcentajes de la fórmula para cada ingrediente.**

4 **Presione el botón "Options" (Opciones) y seleccione el tipo de material de cada componente.**

5 **Presione el botón "Automatic" (Automático) para arrancar el proceso de mezcla automáticamente con los valores y las opciones de la nueva fórmula programada.** *Consulte la sección de Operación titulada Menús-Fórmulas* para obtener información más detallada.

Detención del proceso de mezcla

1 **Presione el botón "Stop" (Detener) para detener el proceso de dosificación y mezclado.** La mezcla actual continuará en proceso hasta que esté terminada, a menos que el operador elija que el botón detenga el proceso en forma inmediata. Una vez terminado, "Automatic" (Automático) en el visor cambia a "Stop" (Detener).

Ajustes de seguridad

Los niveles de seguridad determinan qué datos son accesibles para el usuario. En cada página de la pantalla, en la esquina superior izquierda, un casillero numérico indica el nivel actual de seguridad.

El nivel numérico, el color y las contraseñas predeterminadas de seguridad son los siguientes:

- 0 – Verde - Huésped – Nivel de seguridad mínimo
- 1 – Amarillo - Operador – Contraseña: 3333
- 2 – Naranja - Configuración – Contraseña: 2222
- 3 – Rojo - Servicio – Nivel de seguridad máximo - Contraseña: 1111

Las contraseñas de cada nivel pueden modificarse en la pantalla "Setup" (Configuración) – "Panel" – "Security" (Seguridad). *Consulte la sección de Operación titulada Menús-Seguridad* para obtener más información sobre contraseñas definidas por el usuario y sobre cómo configurar el sistema de seguridad.

Menús

Licencias
El software de la tarjeta Compact Flash (CF) requiere una licencia para iniciar el sistema de la página "Home" (Inicio). La licencia se genera desde la unidad de la pantalla táctil "Station Identifier" (Identificador de estación). Retirar la tarjeta CF e instalarla en otro sistema de pantalla táctil hará que la licencia no sea válida y el sistema no completará la secuencia de inicio. Si la licencia no es válida, se le presentará al usuario una ventana emergente que indica que la licencia no es válida. Comuníquese con el soporte técnico de Conair para obtener una nueva licencia.

Configuración rápida
Para una configuración inicial, se encuentra disponible un procedimiento de "Quick Setup" (Configuración rápida). Se trata de un proceso inteligente en el que al usuario se le hace una serie de preguntas que sirven para configurar el sistema. Los dos pasos básicos de este procedimiento son: configurar el sistema básico y las configuraciones de la extrusora/tolva de pesaje.

Para arrancar el procedimiento de "Quick Setup" (Configuración rápida), navegue primero a la página "Home" (Inicio). En la página "Home" (Inicio), presione el botón "More" (Más). Presione el botón etiquetado "Setup" (Configuración) seguido del botón "More" (Más), y luego el botón "Quick Setup" (Configuración rápida).

Hardware
Esta sección explica resumidamente algunos de los detalles del hardware del controlador lógico programable (programmable logic controller, PLC).

Batería
La pantalla táctil de la mezcladora TrueBlend SB-2 utiliza memoria respaldada por batería para almacenar diversos datos relacionados con el control y el estado. Si la batería se agota hasta alcanzar un bajo voltaje, se activará una alarma del sistema para informar al usuario. Si la batería se agota y se retira la conexión de electricidad al sistema, se perderán los datos almacenados en la memoria respaldada por batería. A fin de evitar esto, una vez que se active la alarma, reemplace la batería con la electricidad del sistema activada. La batería tiene el Número de pieza de Conair 2671080303.

Para reemplazar esta batería, retire la cubierta de la batería y jale la pestaña de plástico para retirarla. Al introducir la batería cuide que la tira de plástico esté envolviendo la batería, de modo que esta pueda retirarse en el futuro. Vuelva a colocar la cubierta.

USB
Hay dos puertos USB al dorso de la unidad de pantalla táctil principal. Retire la puerta del panel de acceso al dorso del control para tener acceso a los puertos USB. El puerto USB más cercano a la parte frontal de la pantalla táctil tiene la etiqueta USB2. El puerto USB más cercano a la parte trasera del PP045 (el más alejado de la parte frontal de la pantalla táctil) tiene la etiqueta USB1. Cualquiera de estos dos puertos USB acepta una memoria USB con formato estándar. Esto es útil para guardar diversos parámetros del sistema, así como para generar informes. Los archivos que pueden guardarse son la configuración del sistema, las fórmulas y las resinas. Todos los informes pueden formatearse en forma de archivos de texto y también colocarse en una memoria USB.

Puede conectarse una impresora con interfaz USB al USB1. Esto permite imprimir informes directamente en la impresora. Esta función de impresión funciona únicamente como impresora de texto. No pueden imprimirse gráficos, tendencias ni capturas de pantalla.

✎ **NOTA:** La impresora debe enchufarse antes de encender el sistema, a fin de que la pantalla táctil reconozca la impresora conectada.

(Continuación)

Menús (continuación)

Puede conectarse un teclado PS-2 estándar al USB2. Todos los botones 3D del sistema están mapeados a botones del teclado. La entrada por medio del mouse reemplaza el uso de la pantalla táctil. Para la entrada de datos, el teclado es completamente funcional. Toque con el mouse el campo de entrada y luego utilice el teclado PS-2 para la entrada de datos. Al presionar "ENTER" (INTRO) se aceptan los datos del casillero de entrada.

Interfaz de usuario

La interfaz de usuario, que se presenta en la pantalla táctil, es una recopilación de páginas o pantallas que pueden utilizarse para monitorear y controlar el sistema. El sistema de la mezcladora TrueBlend SB-2 está diseñado para funcionar con diversas configuraciones y aplicaciones. En consecuencia, las páginas de la pantalla varían según la configuración del sistema.

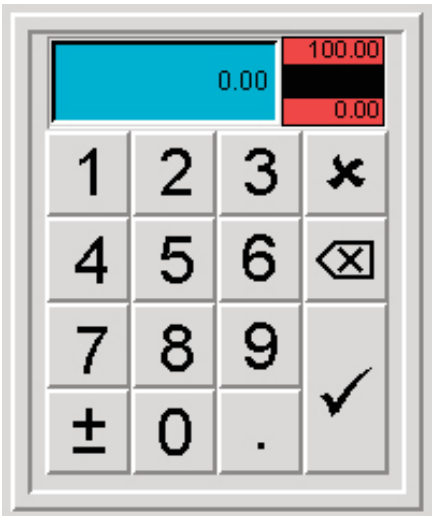
Conceptos generales

Conceptos útiles para la operación del sistema de la mezcladora TrueBlend SB-2.

- Toda la interacción con el usuario se realiza a través del visor de la pantalla táctil. La navegación se procesa presionando los botones elevados con forma tridimensional. Cuando se presiona un "botón", este parecerá estar oprimido para indicar que ha sido presionado.
- El ingreso de números y caracteres se realiza tocando un casillero de "ingreso", que revela un teclado alfanumérico. Si se presiona y se mantiene presionado un carácter, se produce una repetición de la entrada.
- El teclado únicamente numérico mostrará los valores mínimo/máximo permitidos para el campo de datos específicos que se editará. Si se ingresan datos fuera del rango consignado, los datos se reajustarán al límite del rango más cercano al valor de los datos ingresados.
- Los parámetros del visor únicamente se presentarán dentro de un casillero con un fondo amarillo claro. Un valor representado en texto negro es un valor "real" aprendido por el sistema. Un valor representado en texto azul es un valor "programado" por el usuario.
- Los casilleros que permiten el ingreso de datos por parte del usuario tienen un borde similar a un "marco" que rodea un casillero azul oscuro con texto blanco.
- El casillero de entrada seleccionado actualmente tendrá un borde similar a un "marco" alrededor de un casillero celeste con texto negro.
- Los casilleros que están "bloqueados" actualmente tendrán un borde similar a un "marco" alrededor de un casillero marrón oscuro con texto blanco.
- Al ingresar un campo numérico, el teclado indicará los valores mínimo y máximo del campo junto al valor que se muestra. El número mínimo se encuentra en la parte inferior y el número máximo se encuentra en la parte superior.
- El botón del extremo izquierdo de la barra de navegación es un botón "Alarms" (Alarmas). Si presiona este botón en cualquier pantalla del sistema, se mostrará inmediatamente la pantalla de alarmas activas. Si presiona el botón "Back" (Atrás) en la pantalla "Alarms" (Alarmas), regresará a la pantalla que se estaba mostrando antes de ir a la pantalla "Alarms" (Alarmas).
- El botón "Alarm" (Alarma) cambiará de color para reflejar la gravedad de la alarma activa más grave en el sistema.
- Las fórmulas se numeran de 1 a 1000.
- Las resinas se numeran de 1 a 250.

(Continuación)

Menús (continuación)



Teclado, solo números

Teclado, alfanumérico

(Continuación)

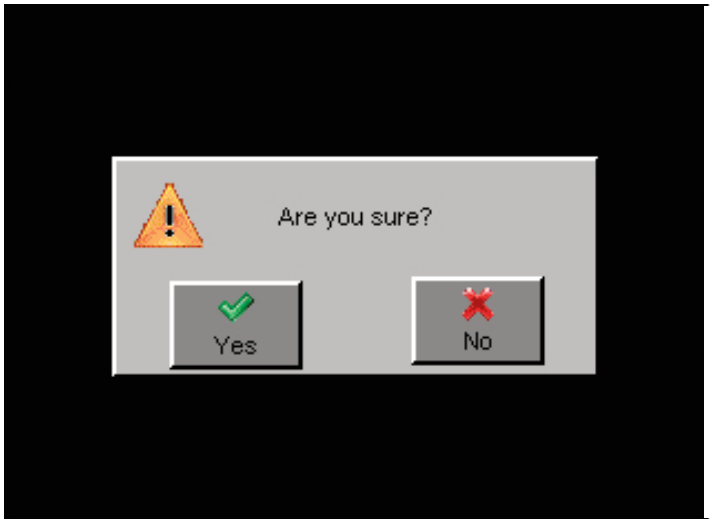
Menús (continuación)

Teclado, pantalla alfabética 1

Teclado, pantalla alfabética 2

(Continuación)

Menús (continuación)



Pantalla de ventana emergente, ¿Está seguro?

Navegación

La navegación en la pantalla se logra presionando los botones visibles en las barras de comando que se muestran en la parte inferior o en el lado derecho de la pantalla. Cada botón aparece como un área elevada y se representa con un ícono y un nombre. Al presionarse el botón, este cambia de color y parece estar oprimido. Tenga en cuenta que, en algunas pantallas, podría no ser posible mostrar todos los botones de navegación al mismo tiempo. En estos casos, la parte inferior del lado derecho de la pantalla mostrará el botón "More" (Más), que le permitirá ver botones de navegación adicionales.

El siguiente es un ejemplo de la barra de comandos horizontal:

Barra de comandos

Los botones presentes en las barras de comandos cambiarán según la página que se esté mostrando en ese momento. Los botones de navegación que tienen funciones idénticas se encuentran en el mismo lugar en muchas páginas.

Tenga en cuenta que si el botón se ve marrón oscuro, no funciona. Esto indica que el nivel de seguridad actual no es lo suficientemente alto o que el estado de operación del sistema prohíbe esta acción. *Consulte la sección de Operación titulada Menús-Seguridad* para obtener más información.

(Continuación)

Menús (continuación)

Botones de navegación básicos

Existen varios botones de navegación que no son específicos de ninguna página. La siguiente sección explica resumidamente estos botones.

"More" (Más): Este botón se utiliza para ver los diversos botones de navegación en la pantalla. Pueden cambiar una de las barras de navegación, vertical u horizontal, o ambas cuando se presiona este botón.

"Alarm" (Alarma): Este botón se utiliza para cambiar de la pantalla actual a la pantalla "Active Alarms" (Alarmas activas). Este botón también cambiará de color para reflejar el nivel de la alarma activa de más alto nivel. *Consulte la sección de Operación titulada Menús-Alarmas* para obtener descripciones detalladas y para el procesamiento de las alarmas.

"Home" (Inicio): Este botón se utiliza para volver a la pantalla principal del sistema.

"Back" (Atrás): Este botón se utiliza para regresar a la pantalla que se estaba mostrando antes de la pantalla actual.

"Advanced" (Avanzado): Este botón se utiliza principalmente en "Setup" (Configuración) para tener acceso a ajustes más avanzados.

"Close" (Cerrar): Este botón cerrará la pantalla/ventana emergente actual y regresará a la pantalla anterior.

"Increase" (Aumentar): Aumenta el valor del casillero de entrada o pasa al siguiente dispositivo.

"Decrease" (Disminuir): Disminuye el valor del casillero de entrada o pasa al dispositivo anterior.

"Page Up" (Re. Pág.): Retrocede una página/pantalla. Sube a la siguiente pantalla que contenga más parámetros/datos de dispositivos.

"Page Down" (Av. Pág.): Avanza una página/pantalla. Baja a la siguiente pantalla que contenga más parámetros/datos de dispositivos.

"Yes" (Sí): Respuesta afirmativa a una pregunta; realiza la acción.

"No": Respuesta negativa a una pregunta; cancela la acción.

(Continuación)

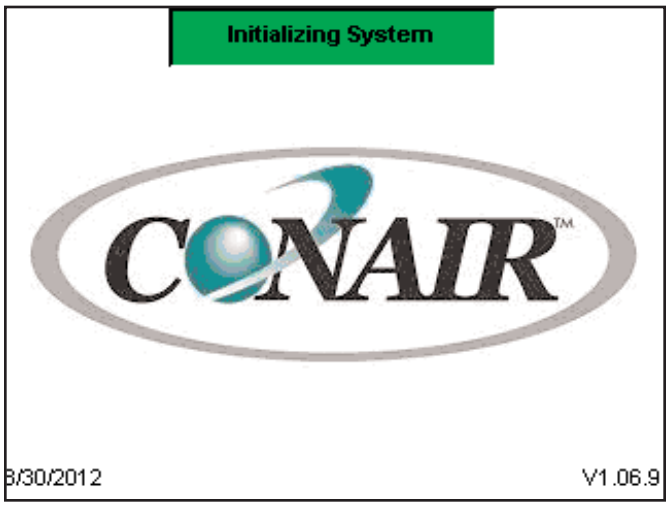
Menús (continuación)

Página de inicio

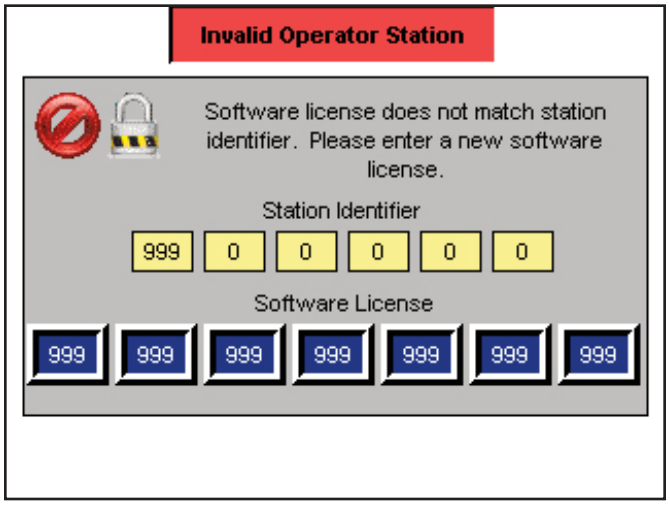
Cuando el sistema se encienda por primera vez, la pantalla táctil llevará a cabo el proceso de inicio del fabricante. Al completar este proceso, el código de la mezcladora TrueBlend SB-2 mostrará la pantalla "Initializing System" (Inicializando sistema), que indica que el software está cargando la configuración del sistema y estableciendo los parámetros de operación iniciales. No desconecte la electricidad durante el tiempo que se muestre esta página. En la esquina inferior derecha de la pantalla, se muestra la versión actual del software.

Comuníquese con la sección Repuestos de Conair
1 800 458 1960
Desde fuera de los Estados Unidos, llame al:
814 437 6861

El sistema tiene incorporada una protección de firmware. Para encender el sistema por primera vez con nuevo software se necesita ingresar un código de "licencia de software" a fin de poder continuar con el proceso de inicio. En el caso de las instalaciones nuevas, este proceso habrá sido completado por Conair antes del envío. Comuníquese con el soporte técnico de Conair si el sistema no inicia.



Página de inicio



Página inicial, entrada de licencia

Menús-Inicio

Inicio

Los botones presentes en las barras de comandos cambian según la página que se esté mostrando. Los botones de navegación que tienen funciones idénticas se encuentran en el mismo lugar o pueden variar según la aplicación, los modos de control y el método de entrada de fórmula seleccionado. Por este motivo, no se mostrarán aquí todas las representaciones de esta pantalla, pero sí se analizará la funcionalidad de todas estas variaciones de la pantalla.

La parte inferior de la pantalla está ocupada por una barra de comandos típica. Las funciones más comunes que se necesitan para hacer funcionar y monitorear la línea estarán en esta barra de comandos. La parte inferior derecha de la pantalla muestra dos botones: "Automatic" (Automático) y "Stop" (Detener). Estos botones controlan el estado de la mezcladora. Estos botones tienen un indicador que muestra el estado de operación actual. Los datos que se pueden mostrar en la pantalla incluyen la producción actual del sistema, el nombre del trabajo actual y el nombre de la fórmula de producción actual.

La página de inicio de la mezcladora también muestra, por cada tolva, el tipo de material que se encuentra en la tolva, los valores objetivo programados y reales de la tolva y un indicador que muestra que la tolva está alimentando actualmente. La tolva de lote tiene indicaciones sobre el peso de la mezcla, las alarmas y la abertura de la compuerta. El mezclador tiene indicaciones sobre el sensor de proximidad del mezclador, la alarma del mezclador y el giro del mezclador.

En el modo "Job" (Trabajo), la mezcladora funcionará para producir una mezcla con una cantidad programada de material y luego se detendrá. El casillero indicador del modo "Job" (Trabajo) muestra los totales programado y real de la mezcla, así como el porcentaje que se ha completado. Si presiona este casillero, el usuario será guiado a una pantalla en la que podrá desactivar el modo "Job" (Trabajo) o editar el peso objetivo. Si no se muestra este casillero, el modo "Job" (Trabajo) ha sido desactivado. Para volver a activar el modo "Job" (Trabajo), debe ir a la fórmula de la mezcladora y presionar modo "Job" (Trabajo).

"Automatic" (Automático): Coloca la mezcladora en operación automática. Requiere que se haya ingresado una fórmula válida con el botón "Recipe" (Fórmula). El botón mostrará un indicador verde si está en automático.

"Stop" (Detener): Este botón se utiliza para colocar "únicamente" la mezcladora en estado de detención. El botón mostrará un indicador rojo si está detenido.

"Totals" (Totales): Navega a la pantalla de totales de producción de material.

"Monitor" (Monitorear): Navega a la pantalla "Monitor Detail" (Detalles de monitoreo).

"Recipe" (Fórmula): Navega a la pantalla de entrada de fórmulas.

(Continuación)

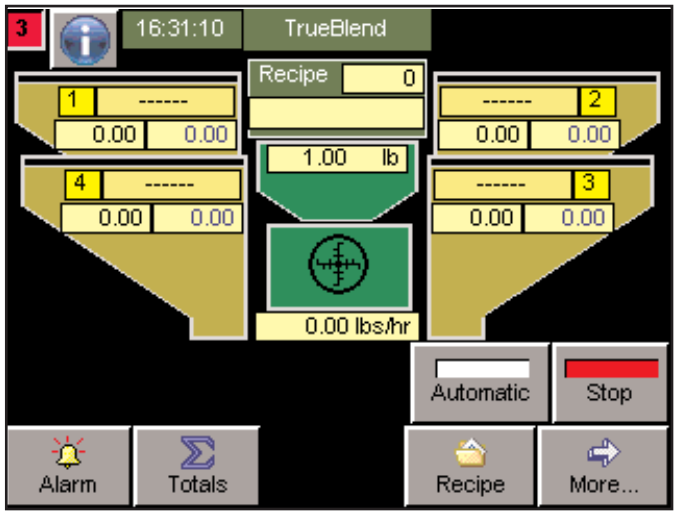
Menús-Inicio (continuación)

"Security" (Seguridad): Navega a la pantalla de entrada de contraseñas de seguridad.

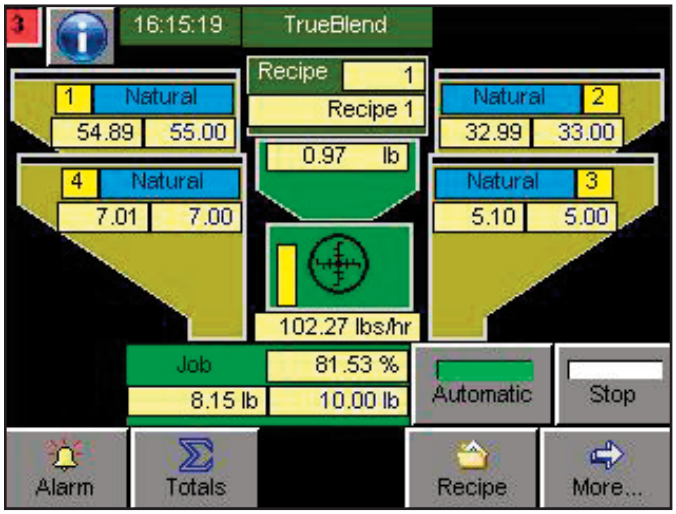
"Setup" (Configuración): Navega a las pantallas de configuración.

"Report" (Informe): Navega a la pantalla de generación de informes.

"Language" (Idioma): Navega a la pantalla de idiomas para cambiar el idioma del visor.



Inicio, mezcladora



Inicio, con modo "Job" (Trabajo) activado

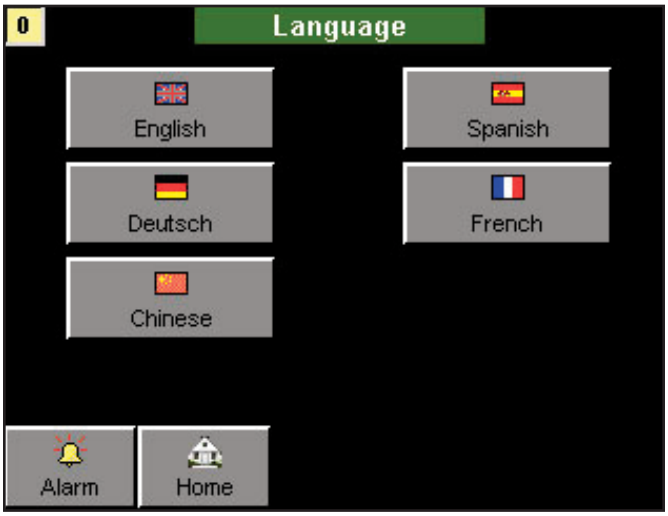
(Continuación)

Menús-Inicio (continuación)

Idiomas

El sistema de la pantalla táctil admite diversos idiomas. El idioma predeterminado del visor es inglés. Esto puede modificarse en la configuración navegando a "Setup" (Configuración) – "Panel" – "Language" (Idioma). Esto modifica el idioma predeterminado del visor. También es posible modificar el idioma del visor sin ir a "Setup" (Configuración). Esto modifica "temporalmente" el idioma que se muestra hasta que se vuelva a reiniciar el equipo o hasta que el usuario seleccione un nuevo idioma.

Para navegar a la pantalla "Language" (Idioma), comience por navegar a la página "Home" (Inicio). En la página "Home" (Inicio), presione el botón "More" (Más). Presione el botón etiquetado "Language" (Idioma) para mostrar la pantalla "Language" (Idioma). La pantalla "Language" (Idioma) tiene un botón por cada idioma que se admite. Presione el botón correspondiente al idioma que desea. El visor utilizará ahora el idioma seleccionado.



Pantalla de idiomas

Menús-Informes

Informes

Desde la pantalla "Reports" (Informes), se pueden crear diversos tipos de informes y extraer el informe ya sea mediante una impresora conectada a un puerto USB o mediante una memoria USB. La memoria puede colocarse en el puerto USB 1 o 2, pero la impresora debe estar enchufada en el puerto USB 1 (el que está más alejado de la parte trasera del panel).

✎ **NOTA:** La impresora debe enchufarse antes de encender el sistema, a fin de que se reconozca correctamente que la impresora está conectada.

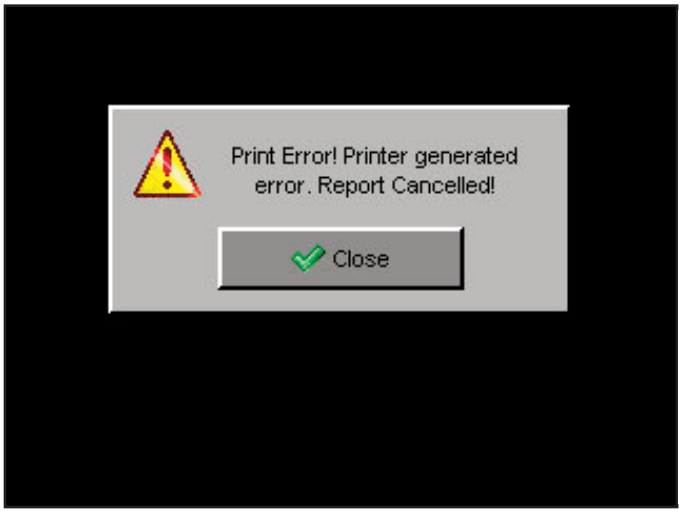
Cuando se presiona el botón "OK" (Listo), se genera el informe. Aparecerá una pantalla emergente con una barra de progreso. Cuando la barra de progreso emergente desaparece y puede verse la pantalla del informe, este está completo. Si se produce un error durante el proceso, se presentará una ventana emergente para indicar que se produjo un "general printer/report error" (error general de impresora/informe) o un "out of paper error" (error por falta de papel).

(Continuación)

Menús-Informes (continuación)

"OK" (Listo): Envía el informe seleccionado al destino seleccionado.

Informes



Informes, error

(Continuación)

Menús-Informes (continuación)

A pedido

Parámetro	Mín./Máx.	Descripción
"Select report" (Seleccionar informe)	"Alarm Log Report" (Informe del registro de alarma) "Active Alarms Report" (Informe de alarmas activas) "Current Status Report" (Informe del estado actual) "Shift Inventory Report" (Informe de inventario de turno) "Total Inventory Report" (Informe de inventario total) "Recipe Report" (Informe de fórmulas) "Resin Report" (Informe de resinas)	Seleccione el tipo de informe que desea generar.
"Report Style" (Estilo del informe)	"Formatted Report" (Informe formateado) "Comma Separated Data File" (Archivo de datos separados por comas)	Seleccione el estilo de informe que desea generar.
"Select Destination" (Seleccionar destino)	USB 1 USB 2 Telnet	Seleccione el destino al que debería enviarse el informe.
"Name" (Nombre)	Alm_Log.txt	Nombre de informe predeterminado. Presione el campo para editar el nombre.

Informes a pedido

"Alarm Log Report" (Informe del registro de alarmas)
Este informe genera una lista completa del historial de alarmas. Esta lista contiene, como máximo, 200 entradas. Siempre que se active, desactive o reconozca una alarma, se crea una entrada en este tabla. Por cada entrada, se muestran los siguientes datos:

- Horario del evento.
- Estado de la alarma.
- Estado de reconocimiento de la alarma.
- Mensaje de alarma.

(Continuación)

Menús-Informes (continuación)

"Active Alarm Report" (Informe de alarmas activas)
Este informe genera la lista completa de las alarmas activas actualmente. En el caso de las alarmas activas, se consigna únicamente el estado actual. En el caso de las alarmas no vigentes, cada una se actualiza con el nuevo estado. Cada alarma permanece en la lista hasta que la alarma se desactiva y se reconoce.

- Horario del evento.
- Estado de la alarma.
- Estado de reconocimiento de la alarma.
- Mensaje de alarma.

"Current Status Report" (Informe del estado actual)
Este informe presenta el estado actual del sistema. Se imprime primero el nombre del trabajo, si está disponible. A esto le sigue la fórmula actual. Los valores impresos de la fórmula coinciden con los ingresados en la página de la pantalla "Recipe" (Fórmula). Además de los valores programados, se presentan los valores reales. A esto le siguen los totales por inventario y por turno. Para los totales por turno, también se calcula el porcentaje de los totales por turno.

✎ **NOTA:** Este informe imprime únicamente los datos de la fórmula al momento del informe.

Este informe también puede generarse como informe automático. En este caso, se envía únicamente a la impresora. También es posible eliminar automáticamente los totales por turno después de imprimir este informe. El sistema debe estar encendido durante el cambio de turno para que se eliminen los totales; de otro modo, el sistema no los elimina.

"Shift Inventory Report" (Informe de inventario de turno)
Este informe muestra los totales del turno actual y el porcentaje de cada ingrediente según se consumió durante el turno. Tenga en cuenta que si los totales del turno no se eliminan al comienzo del turno, estos valores se agregarán a los totales del turno anterior.

"Total Inventory Report" (Informe de inventario total)
Este informe muestra los totales de inventario actuales y el porcentaje de cada ingrediente consumido desde la última vez que se eliminaron los totales de inventario.

"Recipe Report" (Informe de fórmulas)
Este informe muestra la cantidad total de uso de materiales consumidos desde que se comenzó el trabajo para cada ingrediente de la fórmula que se está realizando actualmente.

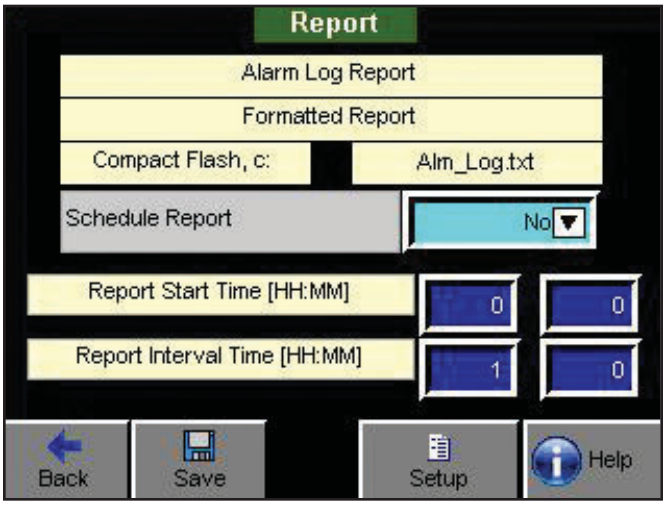
"Resin Report" (Informe de resinas)
Este informe muestra la cantidad total de uso de materiales por cada nombre de resina. "Resin names" (Nombres de resinas) debe estar activado y debe haber nombres de resinas almacenados en el "Recipe Book" (Libro de fórmulas).

(Continuación)

Menús-Informes (continuación)

Programa de informes

Parámetro	Mín./Máx.	Descripción
"Schedule Destination" (Destino del programa)	Compact Flash USB 1 USB 2	Seleccione el destino al que debería enviarse el informe.
"Batch Report" (Reporte de mezcla)	"OFF" (APAGADO) u "ON" (ENCENDIDO)	Seleccione "ON" (ENCENDIDO) para comenzar a registrar los datos de mezcla en el destino del informe.
"Recipe Report" (Informe de fórmula)	"OFF" (APAGADO) u "ON" (ENCENDIDO)	Seleccione "ON" (ENCENDIDO) para comenzar a registrar datos de fórmulas en el destino del informe.
"Save" (Guardar)	Guardar los ajustes	Presione "Save" (Guardar) para guardar estos ajustes.



Programa de informes

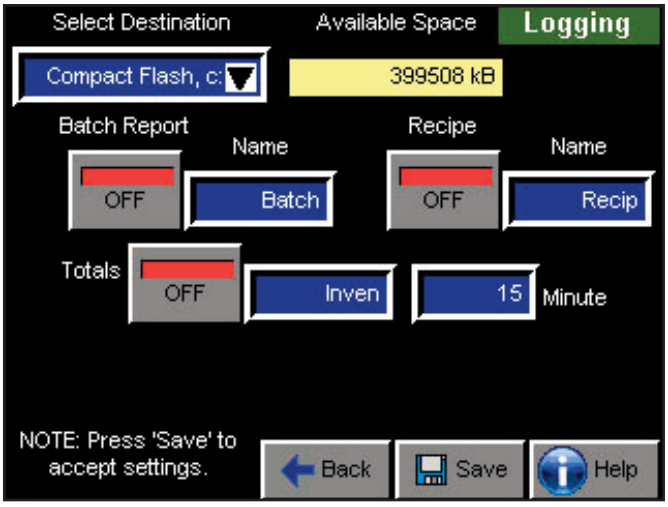
Es posible generar informes en forma automatizada con un informe resumido/de estado. Este informe puede enviarse a una impresora en forma periódica, pero ÚNICAMENTE a la impresora. Lo previsto es que este informe se imprima al momento del cambio de turno, como informe de los totales de inventario del turno. Sin embargo, este informe puede imprimirse en forma periódica con un intervalo cualquiera. La configuración de este proceso requiere que PRIMERO se ingrese la hora correcta en la pantalla táctil, en "Setup" (Configuración) – "Panel" – "Date" (Fecha), en la página avanzada.

Registros

Parámetro	Mín./Máx.	Descripción
"Select Destination" (Seleccionar destino)	Compact Flash USB 1 USB 2	Seleccione el destino al que debería enviarse el informe.
"Batch Report" (Reporte de mezcla)	"OFF" (APAGADO) u "ON" (ENCENDIDO)	Seleccione "ON" (ENCENDIDO) para comenzar a registrar los datos de mezcla en el destino del informe.
"Recipe Report" (Informe de fórmula)	"OFF" (APAGADO) u "ON" (ENCENDIDO)	Seleccione "ON" para comenzar a registrar datos de fórmulas en el destino del informe.
"Totals Report" (Informe de totales)	"OFF" (APAGADO) u "ON" (ENCENDIDO)	Seleccione "ON" para comenzar a registrar datos de totales en el destino del informe.
"Save" (Guardar)	Guardar los ajustes	Presione "Save" (Guardar) para guardar estos ajustes.
"Setup" (Configuración)	Configuración de la hora de arranque	Presiónelo para programar la hora a la que debe comenzar el informe.

(Continuación)

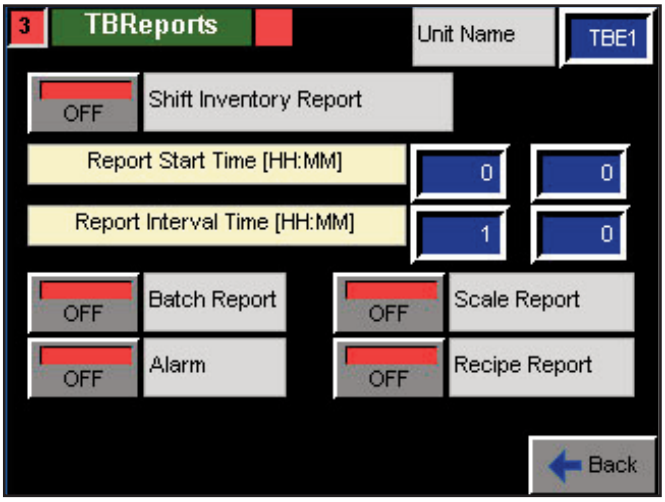
Menús-Informes (continuación)



Registro de informes

Informes de TB – Se requiere el software TrueBlend Reports

Parámetro	Mín./Máx.	Descripción
"Shift Inventory Report" (Informe de inventario de turno)	"OFF" (APAGADO) u "ON" (ENCENDIDO)	Seleccione "ON" (ENCENDIDO) para enviar los datos a TB Reports.
"Batch Report" (Reporte de mezcla)	"OFF" (APAGADO) u "ON" (ENCENDIDO)	Seleccione "ON" (ENCENDIDO) para enviar los datos de mezcla a TB Reports.
"Scale Report" (Reporte de báscula)	"OFF" (APAGADO) u "ON" (ENCENDIDO)	Seleccione "ON" (ENCENDIDO) para enviar los datos de báscula a TB Reports.
"Alarm Report" (Informe de alarmas)	"OFF" (APAGADO) u "ON" (ENCENDIDO)	Seleccione "ON" (ENCENDIDO) para enviar los datos de alarmas a TB Reports.
"Recipe Report" (Informe de fórmulas)	"OFF" (APAGADO) u "ON" (ENCENDIDO)	Seleccione "ON" (ENCENDIDO) para comenzar a registrar los datos de fórmulas en el destino del informe.



TrueBlend Reports

Menús-Seguridad

Seguridad

Los niveles de seguridad determinan qué datos son accesibles para el usuario. Si el nivel de seguridad actual no es lo suficientemente alto para realizar una función determinada, el casillero o el botón de entrada se verán de color marrón oscuro. Tocar el casillero de entrada o el botón mientras están bloqueados hará que la pantalla cambie para mostrar una ventana emergente que indica que la acción no es válida. El usuario debe ingresar una contraseña o cerrar la ventana emergente y regresar a la pantalla presente.

✎ **NOTA:** En algunos casos, el estado de operación del sistema bloquea el casillero o el botón de entrada. En este caso, aparecerá otra ventana emergente para informarle al usuario que el sistema debe detenerse antes de que se pueda realizar la acción deseada. Al cerrarse esta ventana emergente, el usuario será devuelto a la vista de pantalla presente.

En cada página de la pantalla, en la esquina superior izquierda, un casillero numérico indica el nivel actual de seguridad. El nivel de seguridad se indica mediante un número y un código de color. El nivel numérico de seguridad, el color y las contraseñas predeterminadas son los siguientes:

- 0 – Verde – Huésped – Nivel de seguridad mínimo
- 1 – Amarillo – Operador – Contraseña 3333
- 2 – Naranja – Configuración – Contraseña 2222
- 3 – Rojo – Servicio – Nivel de seguridad máximo – Contraseña 1111

Las contraseñas de cada nivel pueden modificarse en la pantalla “Setup” (Configuración) – “Panel” – “Security” (Seguridad). *Consulte la sección de Operación titulada Menús-Configuración del sistema-Seguridad* para obtener más información sobre contraseñas definidas por el usuario y sobre cómo configurar el sistema de seguridad.

El sistema de seguridad también tiene disponible una función de “Auto Logout” (Cierre de sesión automático). Si el valor “Auto Logout Timeout” (Tiempo de espera de desconexión automática) se programa en un valor distinto de 0, una vez transcurrido el valor del tiempo de espera programado, el número del nivel de seguridad actual pasará al nivel mínimo (Huésped).

Pantalla “Security” (Seguridad)

Para navegar a la pantalla “Security” (Seguridad), navegue primero a la página “Home” (Inicio). En la página “Home” (Inicio), presione el botón “More” (Más). Presione el botón etiquetado “Security” (Seguridad) para acceder a la pantalla “Security” (Seguridad). La pantalla “Security” (Seguridad) muestra el nivel de seguridad actual y un casillero de entrada para introducir una contraseña. Después de introducir una contraseña, aparecerá una ventana emergente que indicará que se aceptó la contraseña. Esta ventana emergente se presenta durante 3 segundos y desaparece. Una vez que desaparece la ventana emergente, es posible regresar a la página “Home” (Inicio) o a la página “Alarms” (Alarmas).

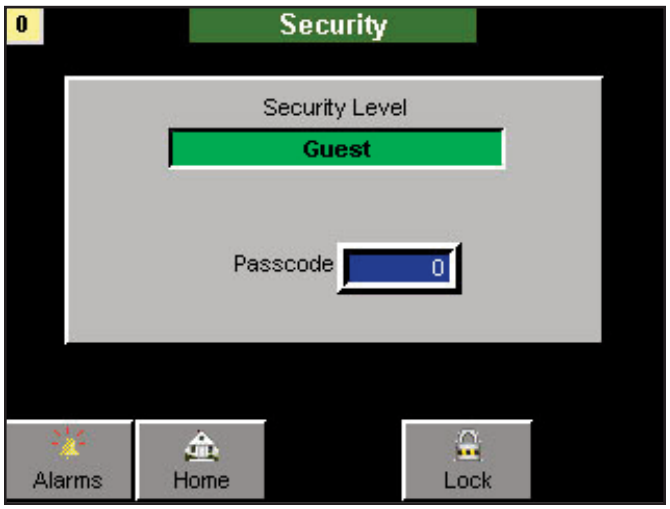
✎ **NOTA:** Si la contraseña ingresada no es válida, el nivel de seguridad pasará al nivel mínimo.

La barra de navegación en la pantalla “Security” (Seguridad) también muestra un botón “Lock” (Bloquear). Este botón es un método rápido para regresar el sistema al nivel de seguridad mínimo. Si presiona el botón “Lock” (Bloquear), el nivel de seguridad pasa al valor mínimo, sin ingresar una contraseña.

“Lock” (Bloquear): Pone el nivel de seguridad en el valor mínimo sin ingresar una contraseña.

(Continuación)

Menús-Seguridad (continuación)



Pantalla “Security” (Seguridad)

Seguridad, ingreso de datos no válidos

Menús-Alarmas

Alarmas

El sistema de la mezcladora TrueBlend SB-2 contiene alarmas por cada dispositivo del sistema. Existen tres niveles de gravedad de las alarmas: “Information” (Información), “General” y “Shutdown” (Detención). Una misma alarma podría tener un nivel de gravedad diferente según el estado de operación en el que se encuentre el sistema. Por ejemplo, una alarma de tolva vacía podría ser una alarma general cuando el sistema está detenido, pero es una alarma de detención si el sistema está en funcionamiento. Puede ver y editar cada tipo de alarma y la gravedad asignada a cada una en “Setup” (Configuración). Para navegar a la sección “Alarms Setup” (Configuración de alarmas) desde la pantalla “Home” (Inicio), presione “More” (Más) – “Setup” (Configuración) – “System” (Sistema) – “Alarms” (Alarmas).

Las últimas 100 alarmas quedan registradas en el sistema y se encuentran disponibles para que las vea, incluso después de una secuencia de reinicio. Este registro puede ser eliminado por el usuario. La lista de alarmas registradas contiene entradas adicionales que indican cuándo se volvió inactiva la alarma y cuándo se reconoció cada alarma.

La lista de alarmas activas puede alcanzarse presionando el botón “Alarm” (Alarma) en cualquier pantalla del sistema. El botón “Alarm” (Alarma) tiene un código de color que refleja la gravedad de la peor alarma activa.

Los códigos de color de gravedad de las alarmas son los siguientes:

Gravedad de alarmas	Color	Descripción
Alarma de información	Verde	Este nivel de gravedad de alarma indica una condición no crítica que debería resolverse a la brevedad.
Alarma general	Amarillo	Este nivel de gravedad de alarma indica una condición seria que necesita atención inmediata.
Alarma de detención	Rojo	Este nivel de gravedad de alarma indica una condición crítica que provocó la detención de la línea. Requiere atención inmediata.

“Ack” (Rec.): Reconoce las alarmas de la lista de alarmas activas. Si la alarma figura como “inactive” (inactiva), se eliminará de la lista.

“Log” (Registro): Navega hacia la página de alarmas registradas.

“Clear” (Eliminar): Elimina todas las entradas de la lista de alarmas registradas.

“Report” (Informe): Envía la lista de alarmas registradas a un dispositivo de salida, tal como una impresora o una memoria USB.

(Continuación)

Menús-Alarmas (continuación)

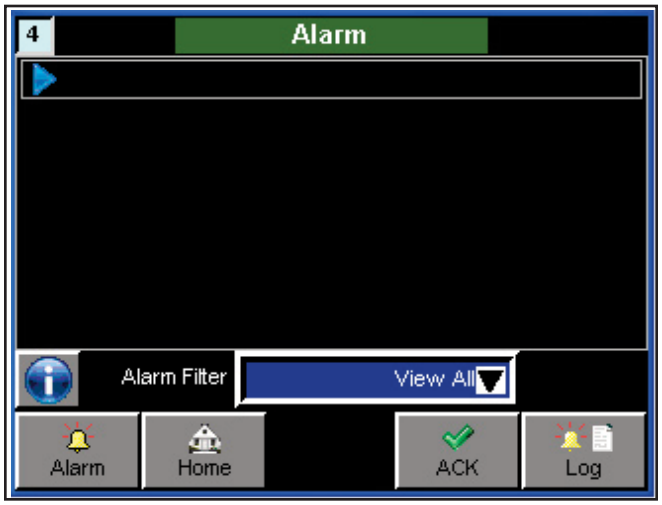
Por cada alarma de la lista de alarmas, la información describe completamente el estado de la alarma y el momento en que se produjo. Cada alarma tiene un código de color que indica su gravedad.

Columna	Descripción
Gravedad	1 = Información, verde 2 = General, amarillo 3 = Detención, rojo
"Time" (Horario)	El momento en el que se produjo la alarma.
"Alarm State" (Estado de la alarma)	"Active" (Activa): La alarma se está produciendo actualmente. "Inactive" (Inactiva): La alarma ya no se está produciendo.
"Acknowledge State" (Estado de reconocimiento)	Indica si la alarma ha sido reconocida o no. **NOTA:** Una alarma puede seguir estando activa y ser reconocida.
"Description" (Descripción)	Un texto que describe el dispositivo y la alarma.

En la parte central inferior de la pantalla hay un menú desplegable llamado "Alarm Filter" (Filtro de alarmas). Con este filtro, el usuario puede seleccionar que se muestren todas las alarmas, únicamente las alarmas generales/de detención o únicamente las alarmas de detención.

Si la cantidad de alarmas supera lo que puede mostrarse en una pantalla, tocar la lista de alarmas mostrará un teclado de desplazamiento que le permitirá desplazarse por la lista.

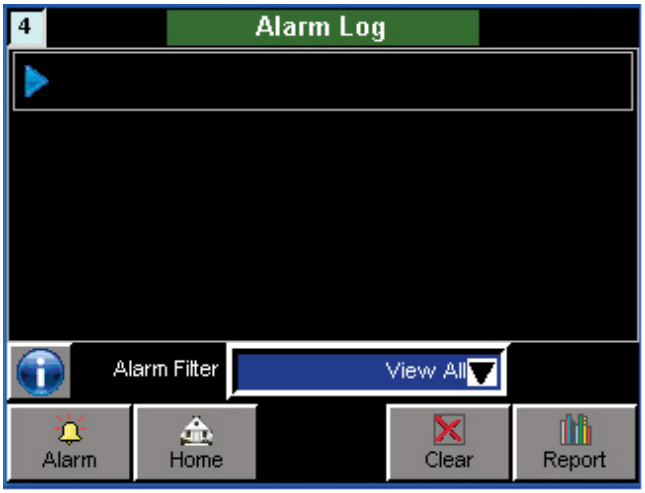
Alarmas, teclado de desplazamiento



Alarmas activas

(Continuación)

Menús-Alarmas (continuación)



Alarmas registradas

Menús-Totales

Totales
La pantalla "Totals" (Totales) muestra los inventarios de fórmulas, resinas, sistemas y dispositivos. Para acceder a la pantalla "Totals" (Totales) desde la pantalla "Home" (Inicio), presione el botón "Totals" (Totales). El sistema acumula dos tipos de totales de consumo de materiales. El primero es el total general etiquetado "Total Inventory" (Inventario total). El segundo se denomina "Shift Totals" (Totales de turno). Esto permite a los usuarios hacer un seguimiento del uso de materiales durante un turno. Hay botones independientes para eliminar los dos tipos de totales.

Al igual que otras pantallas del sistema, las pantallas "Totals" (Totales) pueden variar según la configuración del sistema. Si se han activado los nombres de resinas, uno de los botones de la barra de comandos cambia la página para permitir que se muestren los totales de las resinas con nombres.

En el caso de los totales de resinas y fórmulas, la página muestra el nombre de la fórmula/resina, el número y el total. Puede ver un total individual por fórmula/resina si ingresa directamente el número de la fórmula/resina en la tabla o si presiona los botones arriba/abajo para desplazarse por la tabla de nombres de resinas hasta alcanzar el total de la resina que desee. Mantener presionados estos botones lo hará desplazarse por los valores disponibles. Cada vez que se presiona el botón, aumenta/disminuye el número de resina en 1.

Las páginas "Totals" (Totales) también muestran botones "Clear" (Eliminar) que permiten eliminar los totales. Eliminar los totales requiere un nivel de seguridad más alto. Hay botones "Clear" (Eliminar) independientes para eliminar los totales de inventario o de turno. Cuando se presiona uno de estos botones, la pantalla muestra el horario y el valor de los últimos cinco totales que se eliminaron. Se presenta un casillero de confirmación con botones "Yes" (Sí)/"No" para confirmar la operación de eliminación. Los totales no se eliminarán hasta que se presione "Yes" (Sí). En ese momento, se eliminarán los totales actuales y se actualizará la lista de totales recientes. El total más antiguo será eliminado de la lista.

Para eliminar los totales de fórmulas y resinas, aparecerá una ventana emergente de confirmación. Si presiona "Yes" (Sí), los totales se eliminarán. No hay un historial de estos totales. Con estos totales, es posible eliminar el total de una entrada de fórmula/resina individual o eliminar toda la tabla. El total que se muestra en la página será el total individual que se elimina.

(Continuación)

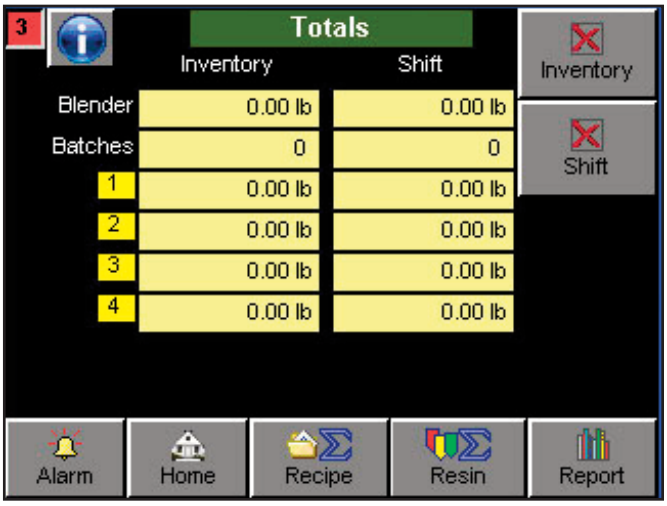
Menús-Totales (continuación)

"Inventory" (Inventario): Elimina los totales de inventario.

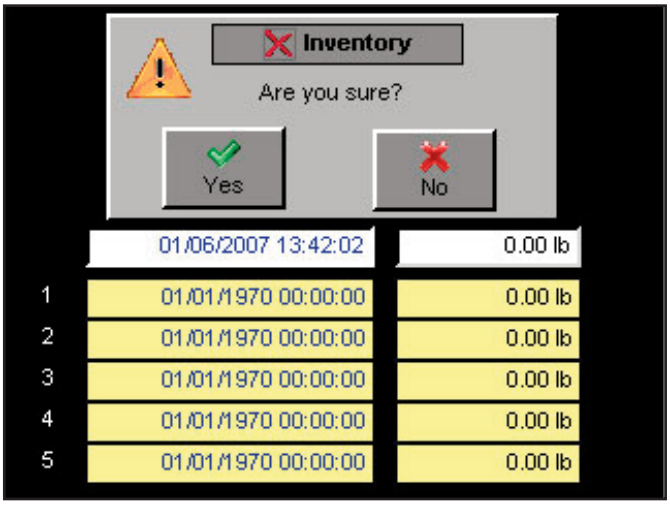
"Shift" (Turno): Elimina los totales de turno.

"Recipe Totals" (Totales de fórmulas): Navega a la página "Totals" (Totales) para mostrar los totales de inventario de las fórmulas.

"Resin Totals" (Totales de resinas): Navega a la página "Totals" (Totales) para mostrar los totales de inventario de las resinas.



Totales



Totales, eliminar turno/inventario

(Continuació

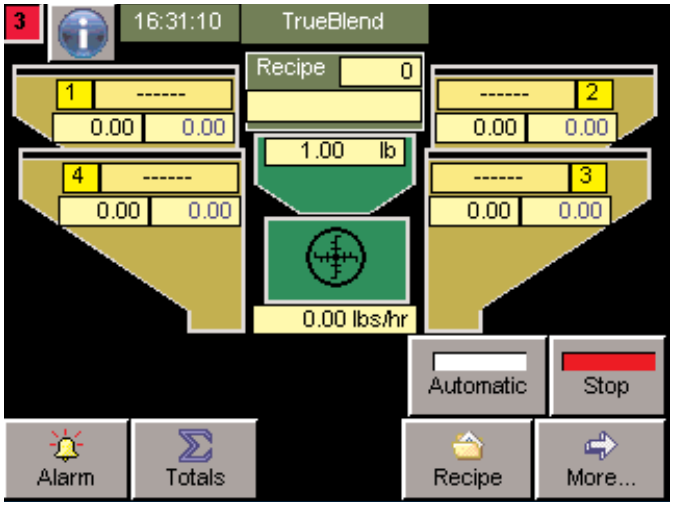
Menús-Totales (continuación)

Monitoreo – Pantalla de inicio
Una pantalla "Home" (Inicio) ofrece una vista detallada del estado del sistema. Esta información de monitoreo se presenta en la pantalla "Home" (Inicio).

Los datos que se muestran incluyen el estado de operación actual ("Automatic" [Automático] o "Stop" [Detener]), el nombre y el número de la fórmula, los puntos de referencia de la fórmula actual (que se muestran en azul), los valores reales de la fórmula actual (que se muestran en negro), el tipo de material de cada componente ("Natural", "Regrind" [Material rectificado], "Additive Natural" [Material aditivo natural] o "Additive Batch" [Mezcla de aditivo]), el peso actual de la tolva de lote en lb (kg) y la tasa de uso estimada en lb/h (kg/h).

Para indicar el estado "Open" (Abierto) de la válvula de cada componente, de la válvula de descarga de la tolva de lote o de la válvula de descarga del mezclador, se muestra el símbolo .

Para indicar el estado "On" (ENCENDIDO) del agitador del mezclador, se muestra e l símbolo .
Para indicar el estado "Covered" (Cubierto) del interruptor de proximidad del mezclador, se muestra el símbolo .



Inicio, mezcladora

Menús-Fórmulas

Fórmula
La pantalla "Recipe" (Fórmula) sirve para ingresar los valores de referencia objetivo o la "fórmula" del estado de operación automática del sistema. Estas páginas son muy dinámicas y dependen de la configuración escogida durante la configuración. No se mostrarán aquí todas las variaciones.

Siempre que el usuario edite los valores de una fórmula "New" (Nueva), lo que se está editando es una fórmula temporal. Esta no se está utilizando para controlar el sistema. El sistema controlará la mezcladora conforme a los valores de la fórmula "New" (Nueva) únicamente después de que se presione el botón "Automatic" (Automático). Esto copia la fórmula de la "New Recipe" (Nueva fórmula) a "Current Recipe" (Fórmula actual). Cuando se presiona "Automatic" (Automático), se realiza una verificación de la nueva fórmula para detectar problemas. Si la fórmula no tiene ningún problema, esta será copiada a "Current Recipe" (Fórmula actual) y el sistema controlará la mezcladora de manera acorde. Si la fórmula tiene algún problema, aparecerá en la pantalla un botón color naranja de "Error" en la fórmula. Si presiona el botón "Error", se mostrará una lista de los problemas que tiene la fórmula.

(Continuación)

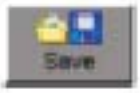
Menús-Fórmulas (continuación)

La mezcladora tiene una página de opciones de fórmulas. En esta página, puede programarse (si se configura) el orden de alimentación de los componentes, así como el tipo de material que se encuentra en la tolva (“Natural”, “Regrind” [Material rectificado], “Additive Natural” [Material aditivo natural] o “Additive Batch” [Mezcla de aditivo]). Nota: “Additive Natural” (Material aditivo natural) y “Additive Batch” (Mezcla de aditivo) aparecen como opciones únicamente si el modo “Injection Recipe Entry” (Ingreso de fórmula de inyección) está programado. Para programarlo, vaya a “Setup” (Configuración)/ “System” (Sistema)/“Recipe” (Fórmula) y seleccione el tipo de método de entrada de fórmula.

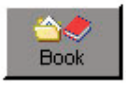
Es posible programar la mezcladora para procesar una cantidad de material determinada y luego detenerse; esto se denomina modo “Job” (Trabajo). Este modo se activa inicialmente desde la pantalla “Recipe” (Fórmula) de la mezcladora; presione “Job” (Trabajo) para mostrar la pantalla “Setup” (Configuración). Active el modo “Job” (Trabajo) presionando el botón “On” (ENCENDIDO). Programe el “Target Weight” (Peso objetivo) para la cantidad de material que debe mezclarse. Presione el botón “Clear” (Eliminar) para reajustar el campo “Current Weight” (Peso actual). Ahora, cuando se presione “Auto” (Automático), la mezcladora generará el peso objetivo de material y se detendrá. La mezcladora puede detenerse y reiniciarse sin que se modifique el campo de peso actual, de modo que se genere la cantidad correcta de material en la mezcla. La página “Home” (Inicio) de la mezcladora también mostrará el estado del modo “Job” (Trabajo).

“Recipe Book” (Libro de fórmulas) contiene todas las fórmulas almacenadas. En “Recipe Book” (Libro de fórmulas), pueden editarse o verse fórmulas sin afectar la fórmula que se está ejecutando actualmente. Debe cumplirse con el nivel de seguridad adecuado, a fin de almacenar fórmulas/resinas o de editar fórmulas/resinas en el libro de fórmulas.

“Select” (Seleccionar): Selecciona la resina o la fórmula que se muestra.



“Save” (Guardar): Guarda la fórmula de producción actual o la fórmula que se muestra actualmente en el libro de fórmulas.



“Recipe Book” (Libro de fórmulas): Navegación hacia las pantallas en las que se visualizan y editan las fórmulas almacenadas.

“Edit Recipe” (Editar fórmula): Editar la fórmula actual en el libro de fórmulas.

“Edit Resin” (Editar resina): Editar la resina actual en el libro de fórmulas.

“Save Resin” (Guardar resina): Guardar la resina en el libro de fórmulas.

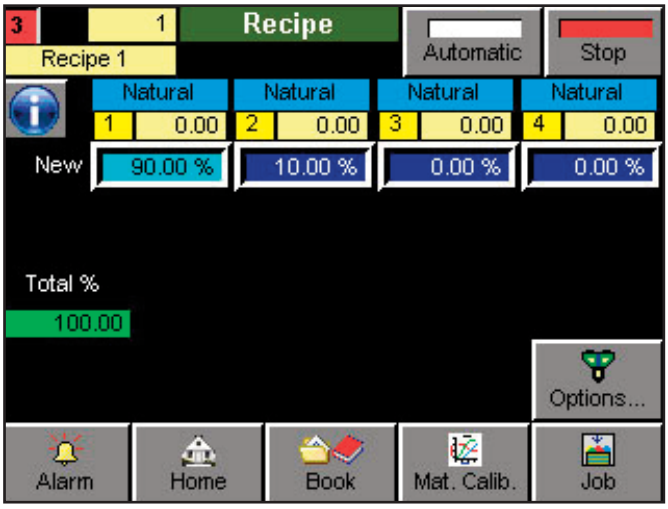
“Clear” (Eliminar): Elimina la resina o la fórmula seleccionadas del libro de fórmulas.

“Clear All” (Eliminar todo): Elimina todas las resinas o las fórmulas del libro de fórmulas.

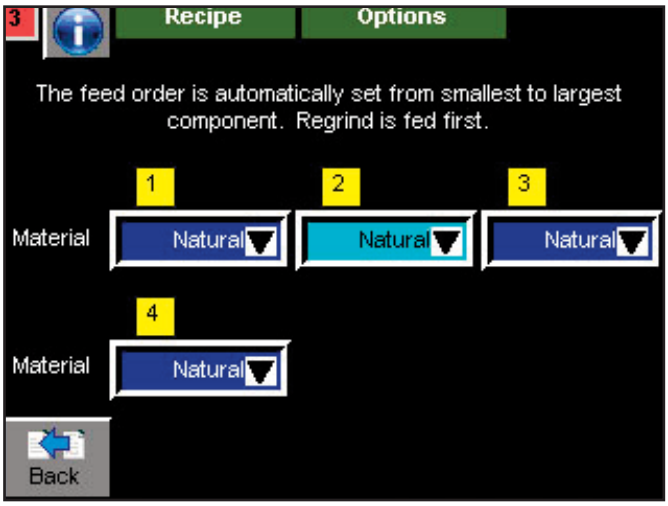
“Material Calibration” (Calibración del material): Navegación a una página en la que pueden eliminarse las tablas de tasas de producción de las diversas extrusoras.

(Continuación)

Menú-Fórmulas (continuación)



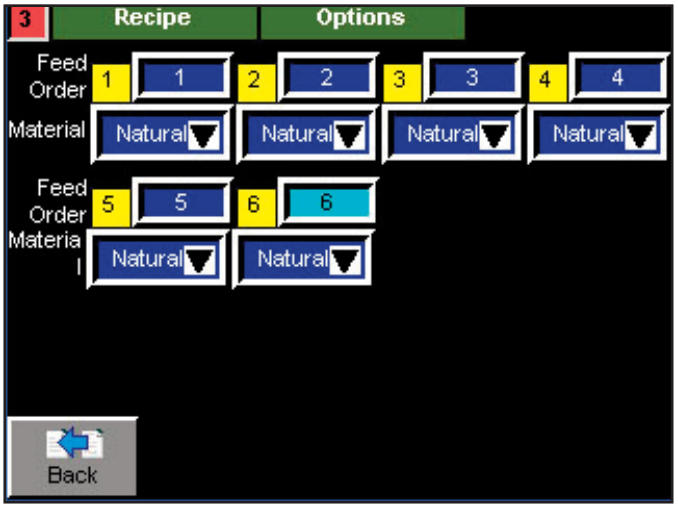
Fórmula, mezcladora



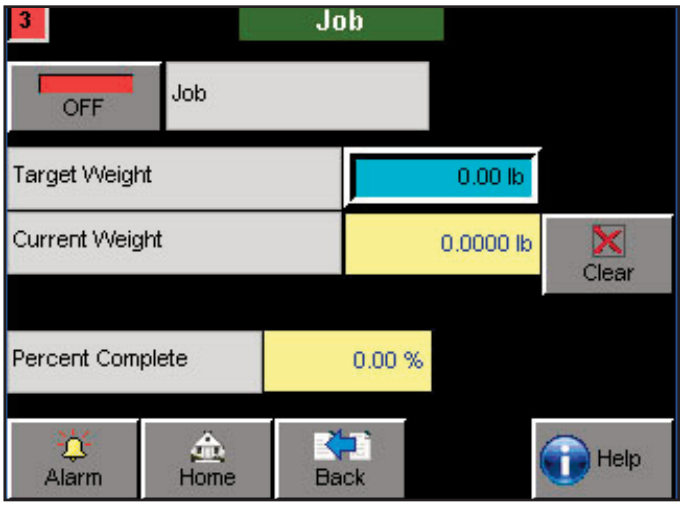
Fórmula, opciones

(Continuación)

Menús-Fórmulas (continuación)



Fórmula, opciones de la mezcladora, con orden de alimentación encendido

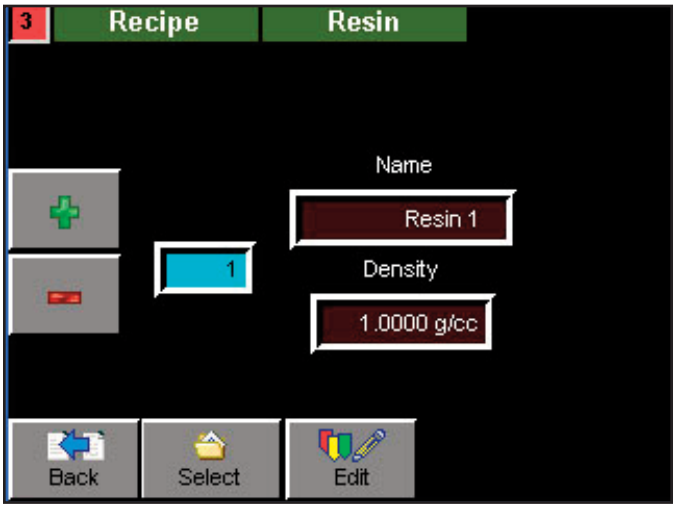


Fórmulas, estado de trabajo

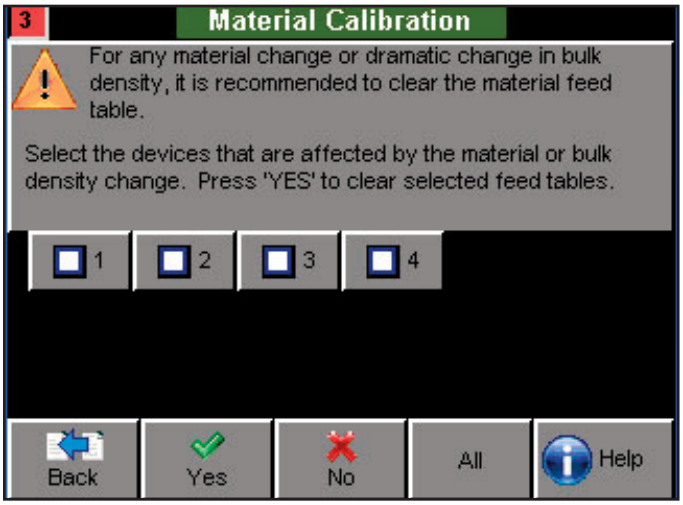
La mezcladora tiene la capacidad de almacenar nombres de resinas. Cuando esta función está activada, el usuario puede realizar un seguimiento de los datos de totales por nombre de resina en lugar de hacerlo solo por número de componente. Para activar la función de nombres de resinas, vaya a "Setup" (Configuración)/"System" (Sistema)/"Recipe" (Fórmula) y coloque "Use Resin Names" (Usar nombres de resinas) en "Yes" (Sí). La opción de nombres de resinas aparecerá luego en el Libro de fórmulas para almacenar cada nuevo nombre de resina. Las opciones de nombre de resina almacenadas en el libro de fórmulas aparecerán entonces en la página "Recipe" (Fórmula).

(Continuación)

Menús-Fórmulas (continuación)



Fórmula, selección de resinas



Fórmulas, calibración del material

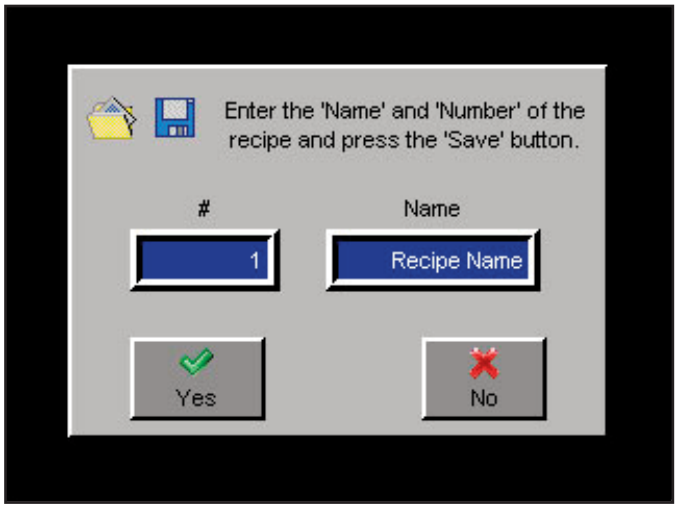
La fórmula de producción actual puede guardarse en “Recipe Book” (Libro de fórmulas). Con la mezcladora en modo “Automatic” (Automático), presione el botón “Book” (Libro de fórmulas) y luego presione el botón “Upload” (Cargar). Luego de presionar el botón “Upload” (Cargar) en la página de la fórmula, el usuario debe ingresar un número y un nombre para la fórmula. Si presiona el botón “Save” (Guardar), la fórmula se guardará en la ubicación especificada por el número de fórmula.

✎ **NOTA:** Cualquier fórmula en esa ubicación de número de fórmula será sobrescrita con los valores de la nueva fórmula. No obstante, el total de inventario de la fórmula no se eliminará.

Si el número de fórmula ha cambiado, se le preguntará al usuario si la fórmula recientemente almacenada debe convertirse en la fórmula de producción actual. Esto es importante para el seguimiento de los totales de fórmulas. Si el nombre de la fórmula cambia, la fórmula de producción actual cambiará para coincidir con la del nombre recientemente ingresado.

(Continuación)

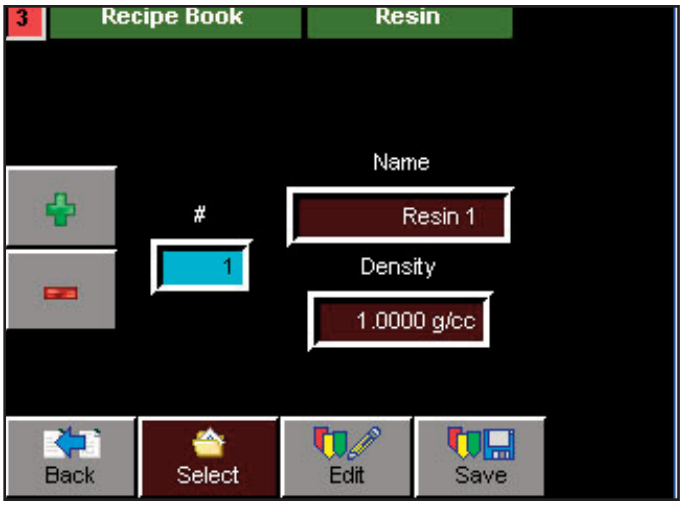
Menús-Fórmulas (continuación)



Fórmula, guardar fórmula actual

Libro de fórmulas

El libro de fórmulas es depositario de las 1000 fórmulas almacenadas. Es el lugar en el que se pueden crear y almacenar fórmulas y nombres de resinas. El usuario debe tener el nivel de seguridad correcto, a fin de editar cualquiera de los valores que se encuentran aquí. Los cambios que se realizan en el libro de fórmulas no afectan los ajustes de "New Recipe" (Nueva fórmula) ni de "Current Recipe" (Fórmula actual).



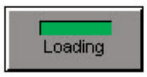
Fórmula, libro de fórmulas, resinas

Menús-Carga

Carga - Opcional

El sistema de mezclado puede configurarse para realizar la secuencia de bombeo y depósito para llenar las tolvas de componentes con resina. Esta es una función opcional del software y también requiere hardware adicional. Para activar la parte del software de esta función, vaya a "Setup" (Configuración)/"System" (Sistema) y coloque "Loading Enabled" (Carga activada) en "Yes" (Sí). Si la opción está presente, el PLC de la mezcladora monitoreará las demandas del depósito y secuenciará los cargadores y la bomba de vacío para llenar las tolvas de materiales. Los tiempos de llenado y los tiempos de alarmas de cada depósito también se configuran en "Loading" (Carga). Si se genera una alarma, también habrá una entrada de alarma en la lista maestra de alarmas.

"ON" (ENCENDIDO)/"OFF" (APAGADO): Este botón activa/desactiva la carga del cuerpo de este depósito en particular. Esta información se almacena en el sistema de modo que, en caso de se produzca un ciclo de energía, el estado vuelva a ser el mismo que antes del fallo eléctrico.



"Loading" (Carga): Este es un botón maestro de encendido/apagado para los cuerpos de todos los depósitos. Detiene toda carga en forma inmediata.

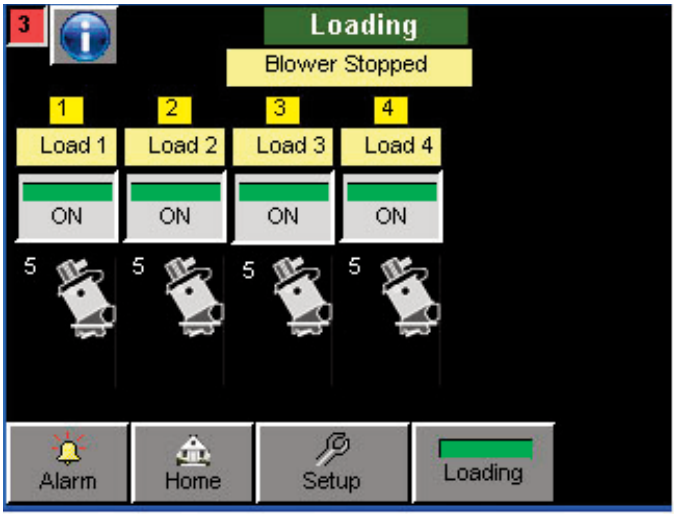
"Setup" (Configuración): Este botón lleva al usuario directamente a la página de configuración para configurar los tiempos de carga de los cuerpos de los distintos cargadores.

El depósito solicita una carga.

El depósito se está cargando actualmente.

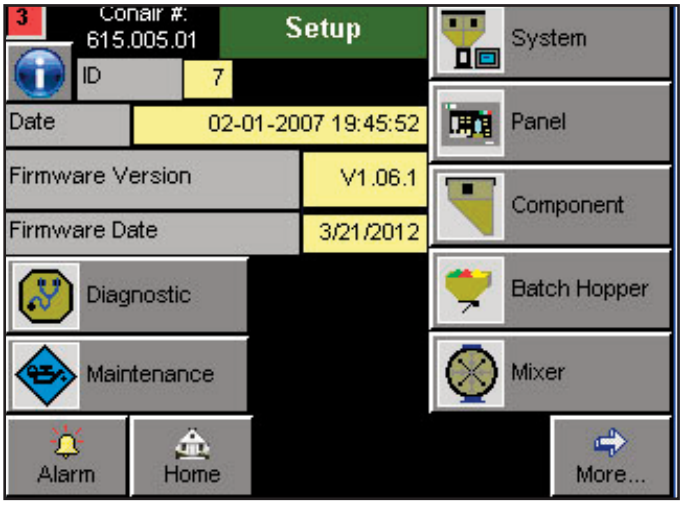
El depósito se está descargando actualmente.

El depósito no se ha llenado dentro del límite de tiempo especificado y está generando una alarma.



Estado de carga

Menús-Configuración del sistema



"Setup" (Configuración)
La pantalla "Setup" (Configuración) se utiliza para configurar los parámetros operativos de los sistemas de la mezcladora TrueBlend SB-2: la calibración, el número de modelo de la mezcladora, la cantidad de embudos de componentes, el peso de la tolva de lote y otros parámetros. También contiene los menús de configuración de los protocolos de comunicación remota y todas las funciones de mantenimiento y diagnóstico de la mezcladora TrueBlend SB-2. Cada parámetro de configuración es configurado y luego almacenado en la memoria permanente.

Todos los parámetros de configuración pueden ser vistos por el usuario; sin embargo, el nivel de seguridad actual y el estado operativo determinarán si los parámetros pueden corregirse o no. Si debe cambiarse un parámetro durante la configuración, toque el campo de entrada deseado. Si el estado operativo del sistema no permite la edición del campo de un parámetro, aparecerá una pantalla de advertencia de violación de seguridad. Se presentará un campo de entrada para la contraseña. Si se ingresa la contraseña correcto, el campo se volverá editable.

✎ **NOTA:** Después de cambiar algún parámetro de configuración, NO apague la electricidad sin regresar primero a la pantalla "HOME" (Inicio) y esperar un minuto, por lo menos. Esta vez, el sistema requiere que almacene cualquier cambio de parámetro a la tarjeta Compact Flash CF instalada en la pantalla táctil.

Para navegar por la pantalla "Setup" (Configuración), comience por navegar a la página "Home" (Inicio). En la página de la pantalla "Home" (Inicio), presione el botón "More" (Más). Presione el botón etiquetado "Setup" (Configuración) y la pantalla cambiará a la pantalla "Setup" (Configuración) principal.

(Continuación)

Menús-Configuración del sistema (continuación)

"System" (Sistema): Este grupo de pantallas se utiliza para programar parámetros operativos de todo el sistema. Por ejemplo, la configuración del sistema, el formato de entrada de fórmulas, el procesamiento de alarmas, las comunicaciones de red y los relés.

"Panel": Este grupo de pantallas se utiliza para configurar la CPU, la pantalla táctil, las unidades, la seguridad y la hora del sistema.

"Diagnostics" (Diagnóstico): Este grupo de pantallas proporciona información sobre diagnóstico e información sobre tendencias.

"Maintenance" (Mantenimiento): Este grupo de pantallas proporciona funciones de mantenimiento, incluidas la realización de copias de seguridad de la configuración, las fórmulas y las resinas.

"Defaults" (Predeterminados): Este botón reajustará el sistema a los ajustes predeterminados de fábrica.

"Quick Setup" (Configuración rápida): Este botón inicia un proceso inteligente en el cual el sistema puede configurarse respondiendo a preguntas simples.

"Component" (Componente): Este grupo de pantallas se utiliza para la configuración de tolvas de material y sistemas de alimentación.

"Batch Hopper" (Tolva de lote): Este grupo de pantallas se utiliza para la configuración de la tolva de pesaje de mezcla.

"Mixer" (Mezclador): Este grupo de pantallas se utiliza para configurar el mezclador.

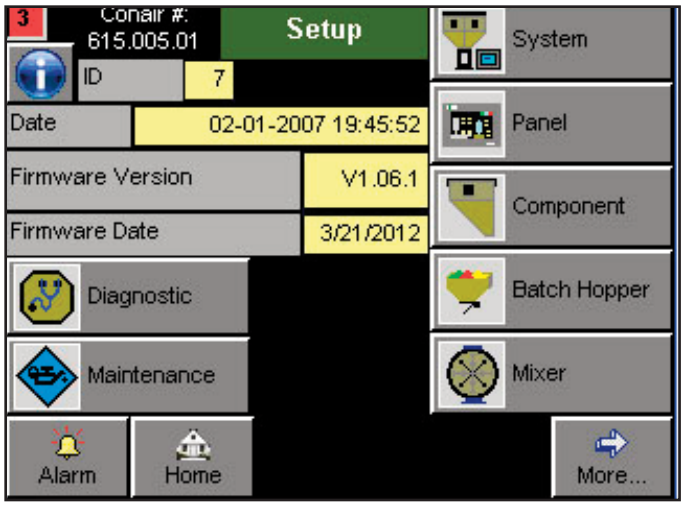
"Loading" (Carga): Este grupo de páginas se utiliza para configurar los cuerpos del depósito y los tiempos de carga.

"Blower" (Soplador): Este grupo de páginas se utiliza para configurar el soplador del sistema de carga.

(Continuación)

Menús-Configuración del sistema (continuación)

Esta pantalla también enumera la versión actual del firmware y el número de serie de la pantalla táctil del sistema de la mezcladora TrueBlend SB-2.



Configuración

Configuración del sistema

La pantalla "System Setup" (Configuración del sistema) configura los parámetros generales del sistema, como la configuración del sistema, el formato de entrada de fórmulas, la base de datos de alarmas, las comunicaciones de red y los relés.

"Recipe" (Fórmula): Parámetros de configuración que seleccionan el método con el cual el usuario ingresa datos de producción objetivo en el sistema.

"Relays" (Relés): Parámetros de configuración que activan/desactivan acciones de los relés o configuran la ubicación de E/S.

"Alarms" (Alarmas): Parámetros de configuración que seleccionan la acción que realiza una alarma en los tres estados operativos del sistema ("Stop" [Detener], "Manual" y "Automatic" [Automático]).

"Network" (Red): Parámetros de configuración para seleccionar y configurar puertos de comunicación y protocolos remotos.

"System" (Sistema): Esta pantalla programa parámetros que determinan de qué consta un sistema y cómo se controla el sistema en general.

Configuración de fórmulas

Los parámetros de configuración de fórmulas seleccionan el método con el cual el usuario ingresa los valores de producción objetivo en el sistema.

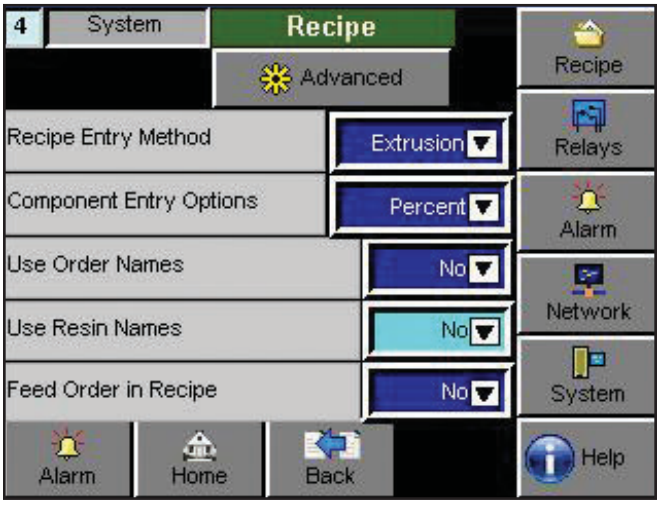
"Recipe" (Fórmula): Parámetros de configuración que seleccionan el método con el cual el usuario ingresa datos de producción objetivo en el sistema.

(Continuación)

Menús-Configuración del sistema (continuación)

Los parámetros de fórmulas básicos son los siguientes:

Parámetro	Seguridad	Predeterminado	Descripción
"Recipe Entry Method" (Método de entrada de fórmula)	Servicio	Extrusión	El método de extrusión permite solo los tipos de materiales "Natural" (Naturales) y "Regrind" (Materiales rectificados). El método de inyección permite los tipos de materiales "Natural" (Naturales), "Regrind" (Materiales rectificados), "Additive Natural" (Materiales aditivos naturales) y "Additive Batch" (Mezcla de aditivo).
"Component Entry Options" (Opciones de entrada de componentes)	Servicio	Porcentaje	Piezas: Los valores de entrada de las capas guardan correlación con las otras capas a una proporción simple. "Percent" (Porcentaje): Los valores de entrada de las capas guardan correlación con un porcentaje del total y, juntas, todas las capas deben sumar un 100 %.
"Use Order Names" (Usar nombres de trabajos)	Servicio	No	En los informes y en las pantallas del monitor, el sistema es capaz de mostrar un nombre de trabajo/orden. Esto es con fines de visualización y informe únicamente.
"Use Resin Names" (Usar nombres de resinas)	Servicio	No	El sistema puede llevar un registro del uso de resinas si se activa "Resin names" (Nombres de resinas). Esta opción requiere la selección de una resina para la entrada de cada capa objetivo. Las resinas tienen un valor de densidad asignado, que puede utilizarse según el método de entrada de fórmula.
"Feed Order In Recipe" (Orden de alimentación en la fórmula)	Servicio	No	El orden en el que se alimentan los componentes puede ser controlado por el operador que utiliza la fórmula. Si esto está programado en "Yes" (Sí), el ingreso de fórmula requerirá una orden de alimentación.



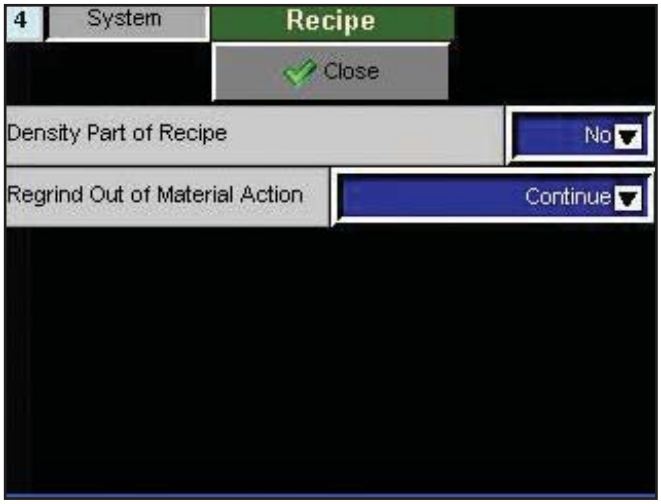
Configuración, Sistema, Fórmula – Básica

(Continuación)

Menús-Configuración del sistema (continuación)

Los parámetros de fórmulas avanzados son los siguientes:

Parámetro	Seguridad	Predeterminado	Descripción
"Density Part of Recipe" (Densidad de la fórmula)	Servicio	No	"Yes" (Sí) fuerza a la fórmula a preguntar el valor de g/cc de cada componente de la fórmula.
"Regrind Out of Material Action" (Acción para retritu-rado sin material)	Servicio	Continuar	¿Debe un componente de rectificado vacío permitirle a la mezcladora realizar lo siguiente: "Continue" (Continuar) (sin alarma), "Continue with Alarm" (Continuar con la alarma), "Remove and Continue" (Retirar y continuar) o "Stop with Alarm" (Detener con la alarma)?



Configuración, Sistema, Fórmula – Avanzada

Configuración de los relés

Esta página se utiliza para configurar los relés configurables del sistema. Los relés que son configurables son los siguientes:

- Relé de entrada automática/manual: "on" (ENCENDIDO) = Solo la mezcladora TrueBlend EXT controlada, "off" (APAGADO) = control manual
- Relé de salida de funcionamiento del sistema: "ON" (ENCENDIDO) cuando las transmisiones del sistema están funcionando

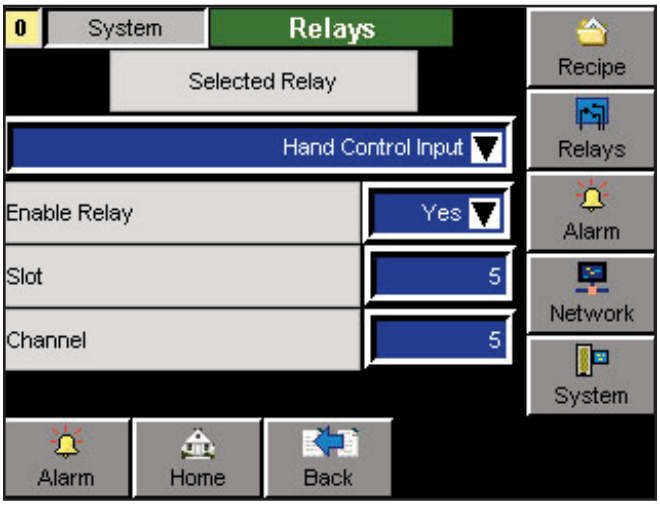
"Relays" (Relés): Parámetros de configuración que activan/desactivan acciones de los relés o configuran la ubicación de E/S.

(Continuación)

Menús-Configuración del sistema (continuación)

Cuando se presiona, puede cambiarse un menú desplegable de relés y parámetros de relés disponibles. Al seleccionar el relé de esta lista, se muestran los parámetros específicos de ese relé. El parámetro "Enable relay" (Activar relé) solo está disponible para algunos relés. Los parámetros básicos son los siguientes:

Parámetro	Seguridad	Predeterminado	Descripción
"Enable Relay" (Activar relé)	Servicio	No	Depende del relé: Si este campo se encuentra disponible, activará/desactivará la función del relé.
"Slot" (Ranura)	Servicio	—-	El número de ranura X20 en la cual está conectado el relé.
"Channel" (Canal)	Servicio	—-	La ubicación de entrada X20 en la ranura asignada.



Configuración, Sistema, Relés

Menús-Configuración del sistema-Alarmas

Configuración de alarmas

Es posible personalizar la gravedad y las acciones de todas las alarmas del sistema. Esta pantalla también tiene un botón "Defaults" (Valores predeterminados). Este botón reajustará la gravedad de todas las alarmas al estado predeterminado de fábrica. Esto no afectará a ningún otro parámetro de configuración.

"Alarm" (Alarma): Parámetros de configuración que afectan la acción que realiza una alarma en los diversos estados operativos del sistema ("Stop" [Detener], "Manual" y "Automatic" [Automático]).

Los pasos para personalizar una alarma son los siguientes:

1. Las alarmas se asignan a dispositivos. Algunos ejemplos de dispositivos incluyen extrusoras, materiales aditivos, un dispositivo de acarreo y la CPU/la computadora del sistema. Una vez que se haya seleccionado un dispositivo, las alarmas disponibles para dicho dispositivo estarán enumeradas en el menú desplegable de alarmas.

2. Seleccione la alarma asignada al dispositivo.

3. Se muestran las acciones de alarma para el dispositivo y la alarma seleccionados: una acción para cada uno de los estados operativos del sistema. Utilice el menú desplegable para seleccionar la acción deseada.

(Continuación)

Menús-Configuración del sistema-Alarmas (continuación)

Parámetro	Seguridad	Predeterminado	Descripción
"Level To Trigger Output" (Nivel para disparar la salida)	Servicio	"Information" (Información)/"General"/"Shutdown" (Detención)	La gravedad de la alarma/acción que energiza el contacto del relé de la alarma.
"Device" (Dispositivo)	Servicio	"System" (Sistema), "Mixer" (Mezclador), "Batch Hopper" (Tolva de lote), "Component X" (Componente X)	El dispositivo que dispara el nivel de alarma.
"Alarm" (Alarma)	Servicio	Diversos; el nombre de la alarma que aparece en la pantalla.	Diversos; el nombre de la alarma depende del dispositivo escogido.
"Stop" (Detener)	Servicio	"None" (Ninguno), "Information" (Información), "General", "Shutdown" (Detención)	Nivel de prioridad del nombre de alarma cuando la mezcladora está detenida.
"Automatic" (Automático)	Servicio	"None" (Ninguno), "Information" (Información), "General", "Shutdown" (Detención)	Nivel de prioridad del nombre de alarma cuando la mezcladora está en estado automático.
"Email" (Correo electrónico)	Servicio	Alarmas enviadas a correos electrónicos	Configura el servidor SMTP para permitir notificaciones de alarma por correo electrónico

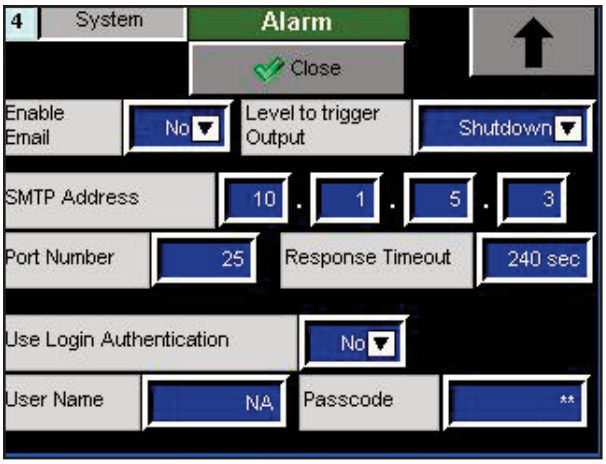
"Defaults" (Predeterminados): El botón "Defaults" (Predeterminados) se utiliza para regresar todas las acciones de alarma al estado predeterminado de fábrica.

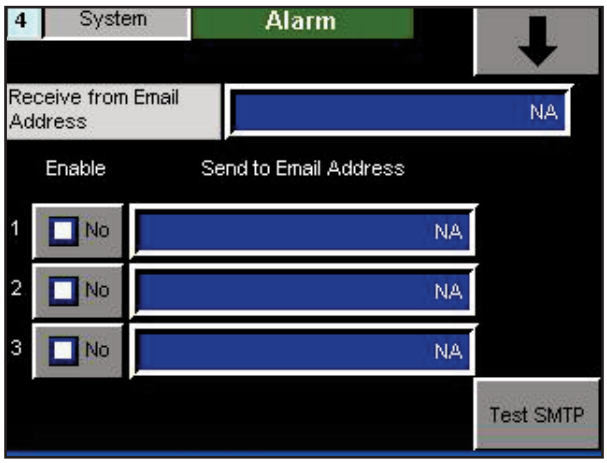
Configuración, Sistema, Alarmas

(Continuación)

Menús-Configuración del sistema-Alarmas (continuación)

Parámetro	Seguridad	Mín./Máx.	Descripción
"Enable Email" (Habilitar correo electrónico)	Servicio	"No"/"Yes" (Sí)	Enciende o apaga la función de alarmas por correo electrónico.
"Level To Trigger Output" (Nivel para disparar la salida)	Servicio	"Information" (Información)/"General"/"Shutdown" (Detención)	El dispositivo que dispara la bocina de alarma.
"SMTP Address" (Dirección SMTP)	Servicio	Dirección del servidor SMTP para recibir un correo electrónico de alarma	Dirección IP del servidor SMTP conectado a la mezcladora.
"Port Number" (Número de puerto)	Servicio	0/Ninguno [25]	Número de puerto del servidor SMTP. El número predeterminado de puerto de los servidores SMTP es 25.
"Response Timeout" (Fuera de tiempo de respuesta)	Servicio	60/Ninguno [240]	Fuera de tiempo de respuesta del servidor. Error que se genera si la respuesta del servidor no se produce dentro del tiempo especificado.
"Use Login Authentication" (Usar autenticación de inicio de sesión)	Servicio	"No"/"Yes" (Sí) [No]	Al comunicarse con el servidor SMTP, ¿requiere el servidor autenticación de inicio de sesión del usuario? (Autenticación del servidor NORMAL en comparación con INICIO DE SESIÓN). Si está programado en "YES" (SÍ), deben asignarse un nombre de usuario y una contraseña.
"User Name" (Nombre de usuario)	Servicio	Definido por el usuario	Cuando la autenticación de inicio de sesión está programada en "YES" (SÍ), el nombre de usuario de inicio de sesión al servidor SMTP.
"Passcode" (Contraseña)	Servicio	Definido por el usuario	Cuando la autenticación de inicio de sesión está programada en "YES" (SÍ), la contraseña de inicio de sesión al servidor SMTP





Configuración, Sistema, Alarmas, Correo electrónico

Parámetro	Seguridad	Mín./Máx.	Descripción
"Receive from Email Address" (Recibir de la dirección de correo electrónico)	Servicio	Sin límite	Ingrese la dirección de correo electrónico.
"Enable" (Activar)	Servicio	Marcado o ninguno	Activa el destinatario de los correos electrónicos de alarma.
"Send to Email Address" (Enviar a la dirección de correo electrónico)	Servicio	Dirección del destinatario	Ingrese las direcciones de correo electrónico de los destinatarios, hasta tres.
"Test SMTP" (Probar SMTP)	Servicio	Presione para probar la función	Prueba la función de alarma por correo electrónico enviando un correo electrónico de prueba a los destinatarios activados.

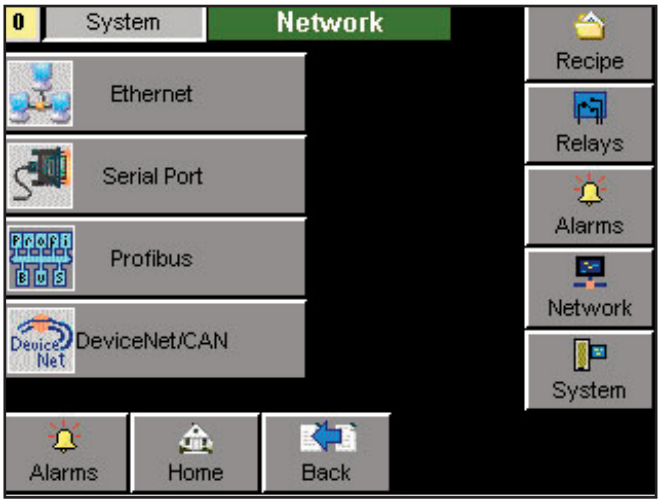
(Continuación)

Menús-Configuración del sistema-Red

Configuración de red

La pantalla “Network Setup” (Configuración de red) se utiliza para configurar cualquier puerto de comunicación remoto utilizado con el sistema de la mezcladora TrueBlend SB-2. El botón “Ethernet” selecciona los protocolos de software de Ethernet que se activarán. Ethernet permite la activación de múltiples protocolos de software al mismo tiempo. El botón “serial port” (Puerto de serie) selecciona el puerto de serie que se activará y el protocolo de software deseado para ese puerto. Un puerto de serie solo puede tener asignado un protocolo de software.

Red: Parámetros de configuración para seleccionar y configurar los diversos puertos de comunicación y protocolos de software disponibles.

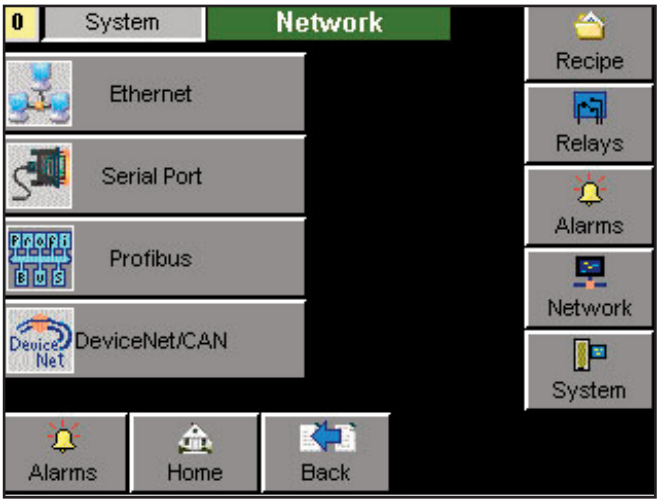


(Continuación)

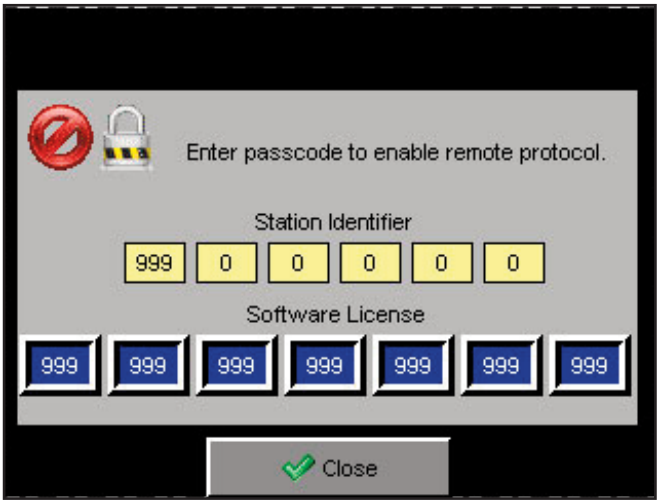
Menús-Configuración del sistema-Red (continuación)

Para activar cualquier comunicación remota en el sistema de la mezcladora TrueBlend SB-2, se debe obtener de Conair una licencia para la contraseña. Comuníquese con un representante de ventas o de servicio técnico de Conair para obtener esta contraseña.

El primer paso para configurar comunicaciones remotas es seleccionar el puerto de hardware que se utilizará. Al seleccionar el puerto de hardware, se muestra una pantalla con parámetros de configuración específicos para el puerto de hardware seleccionado.



Configuración, Sistema, Red – Principal



Sistema, Red – Contraseña

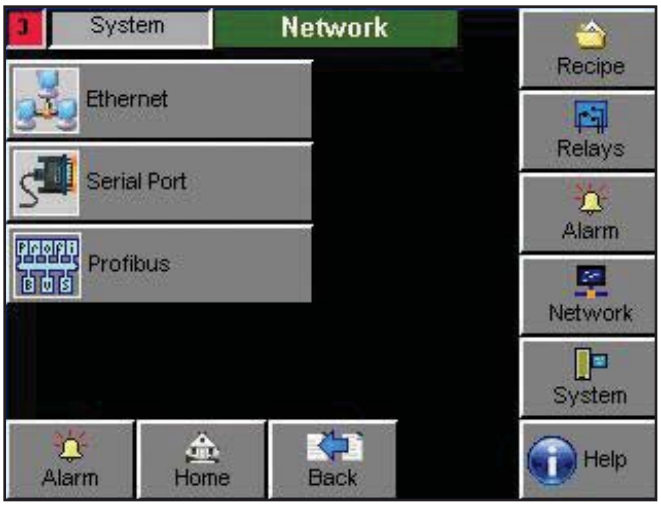
(Continuación)

Menús-Configuración del sistema-Red (continuación)

Comunicaciones por Ethernet

Pueden utilizarse diversos protocolos de software en forma simultánea en el puerto Ethernet. El IP y la máscara de subred de los dispositivos se programan en la pantalla "Setup" (Configuración) – "Panel" – "Display" (Pantalla) – "Advanced" (Avanzado).

Parámetro	Seguridad	Predeterminado	Descripción
"Modbus TCP/IP"	Servicio	"No"	Protocolo Modbus de 32 bit.
"Ethernet/IP"	Servicio	"No"	
"FTP Server" (Servidor FTP)	Servicio	"Yes" (Sí)	Permite tener acceso a la tarjeta de memoria CF desde una PC y tratarla como una tarjeta de memoria externa.
"VNC Server" (Servidor VNC)	Servicio	"Yes" (Sí)	Activar el servidor VNC a bordo. Esto proporciona conectividad mediante un cliente VNC en ejecución en cualquier PC. Permite la duplicación de la funcionalidad de la pantalla táctil y el control completo del sistema desde una PC.
OPC	Servicio	"No"	Activa el uso de un servidor OPC en una PC remota para obtener acceso remoto (lectura/escritura) de los puntos de dirección internos de la pantalla táctil.



Configuración, Sistema, Red – Ethernet

Comunicaciones seriales

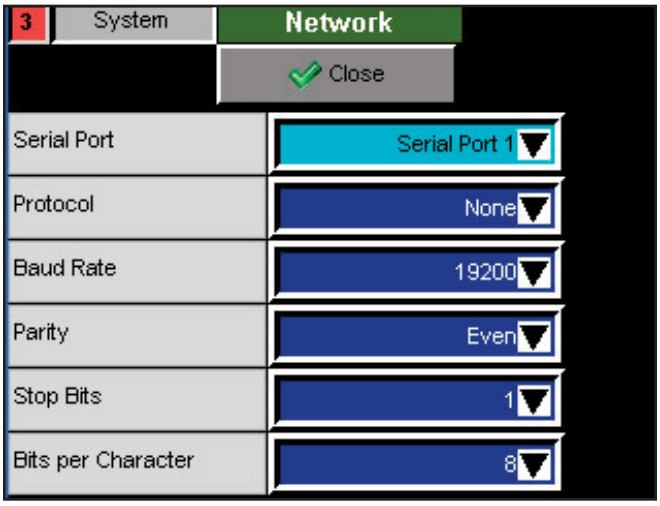
Se encuentran disponibles diversos protocolos en los puertos de serie del sistema. Se encuentran disponibles hasta tres puertos, como máximo. La impresora conectada utiliza un puerto USB y no ocupa uno de los puertos de serie disponibles. Cada puerto solo puede ser asignado a un solo protocolo de software. La funcionalidad del puerto de serie es una característica opcional. Comuníquese con un representante de ventas o de servicio técnico de Conair para obtener más información. Los puertos disponibles son los siguientes:

Puerto 1	RS232 – DB-9 personalizado
Puerto 2	RS485/RS422 – DB-9 personalizado
Puerto 3	RS485/422 – "Pigtail" (En espiral)

Menús-Configuración del sistema-Configuración

Para configurar un puerto de serie, primero seleccione el puerto que desea configurar. Luego, aparecerán los valores de configuración para el puerto seleccionado, y estos podrán corregirse.

Parámetro	Seguridad	Predeterminado	Mín./Máx.	Descripción
"Serial Port" (Puerto de serie)	Servicio	"Serial Port 1" (Puerto de serie 1)	Puerto 1, 2 o 3	El puerto de serie que debe configurarse.
"Protocol" (Protocolo)	Servicio	"None" (Ninguno)	Modbus/DF1 Allen Bradley	El protocolo que debe utilizarse en el puerto de serie.
"Baud Rate" (Tasa de baudios)	Servicio	19200	4800/9600/36.400/57.600/115.000	La velocidad de datos utilizada en el puerto.
"Parity" (Paridad)	Servicio	Even (Par)	"None" (Ninguna)/"Even" (Par)/"Odd" (Impar)/"High" (Alta)/"Low" (Baja)	El tipo de paridad en el puerto.
"Stop Bits" (Bits de parada)	Servicio	1	1/2	La cantidad de bits de parada.
Bits por carácter	Servicio	8	7/8	La cantidad de bits en el byte de datos.



Configuración, Sistema, Red – Serial

Configuración del sistema

Esta pantalla programa los parámetros que determinan qué se está controlando y cómo se controla el sistema en general. Cualquier cambio en esta pantalla cambiará en gran medida el aspecto de la operación y de la pantalla del sistema. Para cambiar cualquiera de los valores en esta pantalla, el nivel de seguridad debe estar en el nivel "Service" (Servicio) y debe detenerse el sistema. Después de realizar cualquier cambio en esta pantalla, se requiere reiniciar el sistema. Esto es para asegurarse de que los procesos de hardware y los parámetros de software apropiados estén programados de manera adecuada.

Después de realizar cambios a la aplicación o a los modos de control de los dispositivos, se solicitará al operador que ingrese un nuevo método de entrada de fórmula. Una fórmula es el método por medio del cual el usuario ingresa los datos de producción objetivo en el sistema. Cada tipo de aplicación o modo de control tiene requisitos específicos para la entrada de datos.

(Continuación)

Menús-Configuración del sistema-Configuración

(continuación)

Después de intentar salir de la pantalla, aparecerá una ventana emergente con la pregunta para el ingreso de fórmula. Seleccione un método de entrada de fórmula; luego, presione "Close" (Cerrar) para salir de la ventana emergente. El usuario ahora puede salir de la pantalla normalmente. De ser necesario, esta entrada puede cambiarse más adelante desde la pantalla "Recipe Setup" (Configuración de fórmulas).

"System" (Sistema): Esta pantalla programa los parámetros que determinan qué se controlará y cómo se controlará el sistema en general.

Los parámetros básicos de configuración del sistema son los siguientes:

Parámetro	Seguridad	Predeterminado	Mín./Máx.	Descripción
Número de componentes	Servicio/Detener	4	Depende del modelo de producto	Número de componentes para el modelo de producto seleccionado.
Modelo de producto	Servicio/Detener	TB45-4	Diversos	El modelo de producto configurará diversos parámetros para todos los componentes y la tolva de pesaje de mezcla.
Carga activada	Servicio/Detener	"No"	Sí/No	Activa la carga autónoma. Una vez que se haya cambiado a SÍ, se solicitará al operador que ingrese una llave de "desbloqueo".
Sistema autolimpiante disponible	Servicio/Detener	"No"	Sí/No	Activa la limpieza autónoma. Una vez que se haya activado, la mezcladora es capaz de realizar una interfaz con la característica autolimpiante opcional.
Sensores de nivel de material disponibles	Servicio/Detener	"No"	Sí/No	Activa los sensores de nivel de material de componentes. Una vez que se hayan activado, la mezcladora es capaz de realizar una interfaz con los sensores de nivel de material opcionales.

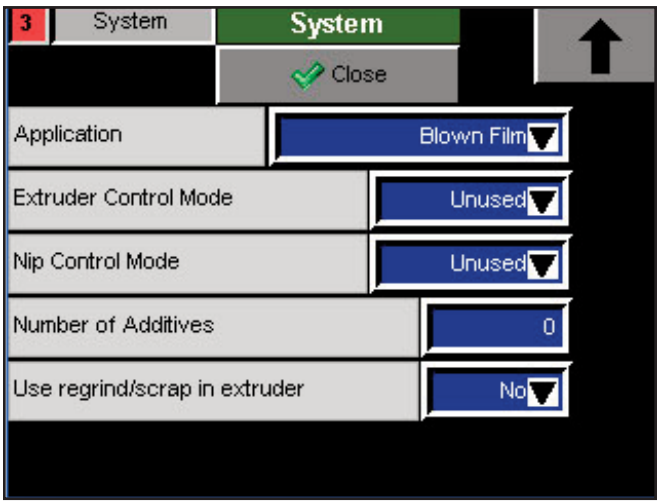
Los parámetros avanzados de configuración del sistema son para TrueBlend EXT únicamente: Consulte la guía del usuario de TrueBlend EXT para obtener la información completa.

Parámetro	Seguridad	Predeterminado	Mín./Máx.	Descripción
"Application" (Aplicación)	Servicio/Detener	"Blown Film" (Película soplada)	"Blown Film" (Película soplada)/"Sheet" (Lámina)/"Wire and Cable" (Alambre y cable)/"Pipe and Tubing" (Tubo y tubería)/"Profile" (Perfil)	El tipo de sistema de extrusión que se está controlando. Afecta el ingreso de fórmulas.
"Extruder control mode" (Modo de control de extrusora)	Servicio/Detener	Control	"Unused" (Sin usar)/"Monitor" (Monitorear)/"Control" (Controlar)	El modo de control de las extrusoras conectadas. "Control": La velocidad de las extrusoras es controlada por el sistema True Weigh. Afecta el ingreso de fórmulas.
"Hauloff control mode" (Modo de control de acarreo)	Servicio/Detener	"Unused" (Sin usar)	"Unused" (Sin usar)/"Monitor" (Monitorear)/"Control" (Controlar)	El modo de control del dispositivo de "retiro" de producto. "Control": La velocidad del dispositivo de retiro es controlada por el sistema True Weigh. Afecta el ingreso de fórmulas.
"Number of additives" (Número de aditivos)	Servicio/Detener	0	0/2	La cantidad total de dispositivos de materiales aditivos presentes en el sistema.
"Use Regrind/ Scrap in extruder" (Utilizar materiales rectificados/residuos en la extrusora)	Servicio/ Detener	"No"	Sí/No	Utilizado en los modelos TBEXT únicamente. Cuando está activado, el porcentaje de residuos forma parte de la fórmula de extrusión.

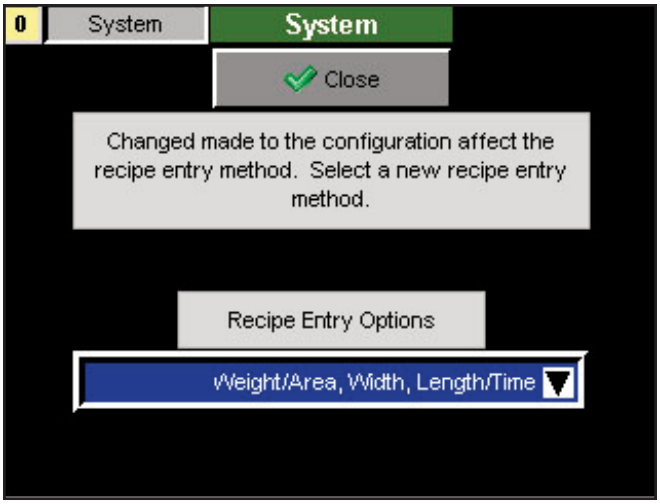
(Continuación)

Menús-Configuración del sistema-Configuración

(continuación)



Configuración, Sistema, Sistema



Configuración, Sistema, Sistema – Fórmula

Menús-Configuración del sistema-Configuración del panel

Configuración del panel

Este grupo de pantallas se utiliza para configurar la CPU, la pantalla táctil, las unidades, el nivel de seguridad, y la fecha y la hora del sistema.

"Units" (Unidades): Configura las unidades numéricas utilizadas por el sistema.

"Security" (Seguridad): Configura las contraseñas para los diversos niveles de seguridad, así como los derechos de acceso configurables.

(Continuación)

Menús-Configuración del sistema-Configuración del panel (continuación)

"Panel": Configura los parámetros correspondientes a la pantalla táctil y a la CPU.

"Date" (Fecha): La fecha y hora actuales del sistema.

Panel

Esta pantalla configura los parámetros correspondientes a la pantalla táctil y a la CPU.

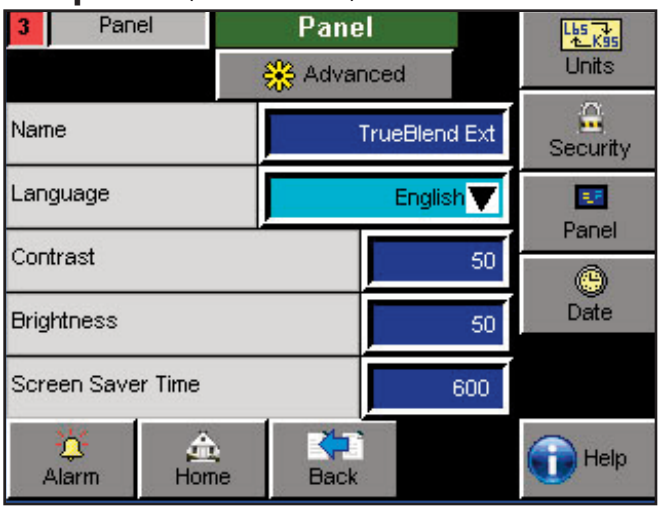
"Panel": Configura los parámetros correspondientes a la pantalla táctil y a la CPU.

Los parámetros básicos son los siguientes:

Parámetro	Seguridad	Predeterminado	Mín./Máx.	Descripción
"Name" (Nombre)	Servicio	TrueBlend	——	El nombre de la línea de extrusión (esto se muestra en las páginas y los informes del monitor).
"Language"	"Operator" (Operador)	Inglés	"English" (Inglés)/"French" (Francés)/"Spanish" (Español)/"German" (Alemán)/"Chinese" (Chino)	Idioma predeterminado del visor observado después de la secuencia de reinicio.
"Contrast"	"Operator" (Operador)	50	10/100	Contraste del visor. La configuración de contraste del visor LCD.
"Brightness"	"Operator" (Operador)	50	10/100	Brillo del visor. La configuración del brillo del visor LCD.
"Screen Saver Time"	"Operator" (Operador)	600	0/7200	Esta es la cantidad de tiempo que transcurrirá antes de que se apague la luz posterior del visor. Si se toca la pantalla y si está apagada la luz posterior, esta se prenderá. Los valores válidos son 0 (apagar el protector de pantalla), 120 segundos – 7200 segundos.

(Continuación)

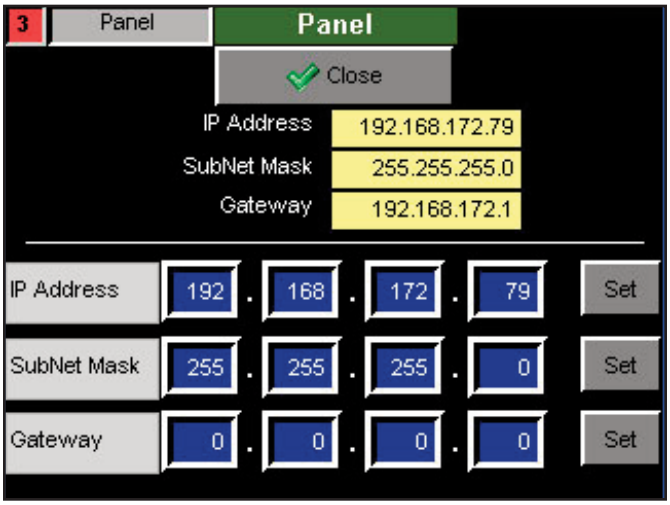
Menús-Configuración del sistema-Configuración del panel (continuación)



Configuración, Panel, Visor – Básico

Después de cerrar la pantalla de parámetros "Advanced" (Avanzados), el sistema se actualizará con los nuevos valores. Para cambiar la dirección IP, la máscara de subred o la puerta de enlace, edite los valores y presione "SET" (Programar). No se requiere reiniciar el sistema después de cambiar estos valores. Los parámetros avanzados son los siguientes:

Parámetro	Seguridad	Predeterminado	Descripción
"IP Address" (Dirección IP)	"Setup" (Configuración)	192.168.1.79	La dirección IP de la red Ethernet.
"SubNet Mask" (Máscara de subred)	"Setup" (Configuración)	255.255.255.0	La red Ethernet de la máscara de subred.
"Gateway"	"Setup" (Configuración)	0.0.0.0	La puerta de enlace Ethernet.



Configuración, Panel, Visor - Avanzado

Menús-Configuración del sistema-Unidades

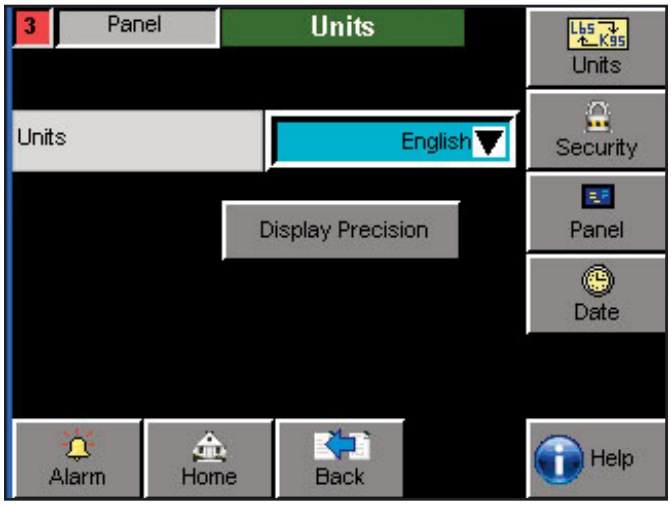
"Units" (Unidades)

Esta pantalla configura los parámetros correspondientes a las unidades que el sistema utiliza para el visor y la entrada de datos.

"Units" (Unidades): Configura las unidades numéricas utilizadas por el sistema.

Los parámetros básicos son los siguientes:

Parámetro	Seguridad	Predeterminado	Descripción
"Units" (Unidades)	"Setup" (Configuración)	Inglés	Utilice el sistema imperial de unidades para el ingreso de datos y el visor. Puede cambiarse al sistema métrico.



Configuración, Panel, Unidades – Básico

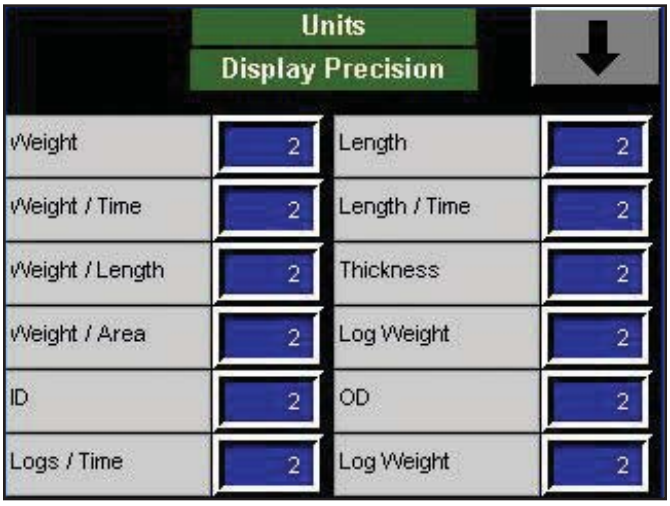
Los parámetros "Display Precision" (Mostrar precisión) permiten al usuario definir la cantidad de decimales que deben mostrarse.

✎ **NOTA:** Únicamente se utiliza el parámetro de peso para las operaciones de mezcla.

(Continuación)

Menús-Configuración del sistema-Unidades

(continuación)



Configuración, Panel, Unidades – Mostrar precisión

Menús-Configuración del sistema-Seguridad

"Security" (Seguridad)

Esta pantalla programa los parámetros pertinentes para el sistema de seguridad.

"Security" (Seguridad): Configura las contraseñas de los diversos niveles de seguridad, así como los derechos de acceso configurables.

Los parámetros básicos son los siguientes:

Parámetro	Seguridad	Predeterminado	Mín./Máx.	Descripción
"Level to Clear Inventory Totals" (Nivel para eliminar los totales de inventario)	Servicio	"Setup" (Configuración)	"Guest" (Huésped)/"Operator" (Operador)/"Setup" (Configuración)/"Service" (Servicio)	El nivel de seguridad requerido para eliminar los totales de inventario en la página "Totals" (Totales).
"Level to Clear Shift Totals" (Nivel para eliminar los totales de turnos)	Servicio	"Operator" (Operador)	"Guest" (Huésped)/"Operator" (Operador)/"Setup" (Configuración)/"Service" (Servicio)	El nivel de seguridad requerido para eliminar los totales de turnos en la página "Totals" (Totales).
"Level to Save Recipes/ Resins" (Nivel para guardar fórmulas/resinas)	Servicio	"Setup" (Configuración)	"Guest" (Huésped)/"Operator" (Operador)/"Setup" (Configuración)/"Service" (Servicio)	El nivel de seguridad requerido para editar y guardar los nombres de fórmulas/resinas en el "Recipe Book" (Libro de fórmulas).
"Level to Calibrate" (Nivelar para calibrar)	Servicio	"Operator" (Operador)	"Guest" (Huésped)/"Operator" (Operador)/"Setup" (Configuración)/"Service" (Servicio)	El nivel de seguridad requerido para calibrar la tolva de lote.
"Level for Manual Blender Control" (Nivelar para controlar manualmente la mezcladora)	Servicio	"Operator" (Operador)	"Guest" (Huésped)/"Operator" (Operador)/"Setup" (Configuración)/"Service" (Servicio)	El nivel de seguridad requerido para programar o probar los controles de la mezcladora en la pantalla "Manual Control" (Control manual).

(Continuación)

Menús-Configuración del sistema-Seguridad

(continuación)

Configuración, Panel, Seguridad – Básico

Los parámetros avanzados son los siguientes:

Parámetro	Seguridad	Predeterminado	Mín./Máx.	Descripción
"Operator Password" (Contraseña del operador)	Servicio	3333		La contraseña necesaria para ingresar en el nivel de seguridad del operador.
"Setup Password" (Contraseña de configuración)	Servicio	2222		La contraseña necesaria para ingresar en el nivel de seguridad de configuración.
"Service Password" (Contraseña de servicio)	Servicio	1111		La contraseña necesaria para ingresar en el nivel de seguridad de servicio.
"Auto Logout Timeout" (Tiempo de espera de desconexión automática)	Servicio	0	0/...	La cantidad de tiempo que pasa en segundos antes de que el nivel de seguridad actual cambie al nivel de seguridad mínimo (Huésped) (0 desactiva, 300 o más es válido).

Configuración, Panel, Seguridad – Avanzado

(Continuación)

Menús-Configuración del sistema-Seguridad

(continuación)

"Date" (Fecha)

Esta pantalla programa parámetros pertinentes para la hora actual del sistema.

"Date" (Fecha): Programa la fecha y hora actuales del sistema.

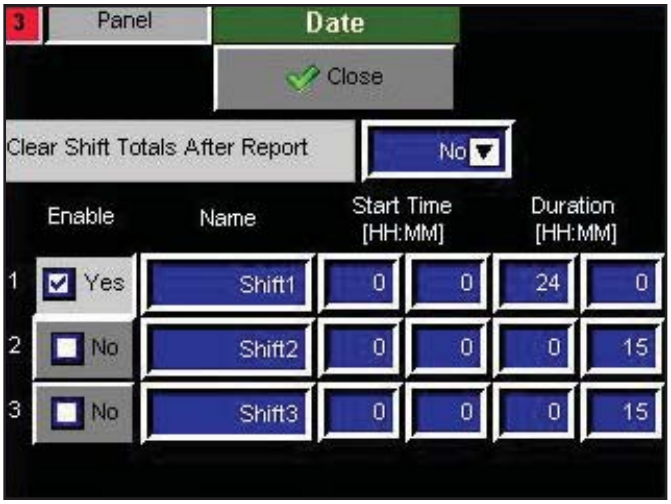
Los parámetros básicos son los siguientes:

Parámetro	Seguridad	Mín./Máx.	Descripción
"Hour" (Hora)	"Setup" (Configuración)	0-24	Utilizando un reloj de 24 horas, este valor representa la hora actual.
"Minute" (Minuto)	"Setup" (Configuración)	0-59	Programa el minuto actual.
"Second" (Segundo)	"Setup" (Configuración)	0-59	Programa el segundo actual.
"Month" (Mes)	"Setup" (Configuración)	1-21	Programa el mes actual.
"Day" (Día)	"Setup" (Configuración)	1-31	Programa el día actual.
"Year" (Año)	"Setup" (Configuración)	——	Programa el año actual utilizando un valor de cuatro cifras.

Configuración, Panel, Fecha – Básico

Parámetro	Seguridad	Mín./Máx.	Descripción
"Clear Shift Totals After Report" (Eliminar los totales de turno después del informe)	Servicio	"No"/"Yes"(Sí) [No]	Eliminar los totales de turnos después de completar un informe de turnos.
"Enable" (Activar)	Servicio	Marcado o ninguno	Activa las salidas de informe de turnos automáticas del "Shift" (Turno) 1, 2 o 3.
"Name" (Nombre)	Servicio	"Shift" (Turno) 1, 2 o 3	Ingrese el nombre deseado del turno.
"Start time" (Hora de inicio)	Servicio	Horas : Minutos	Ingrese la hora de inicio del turno.
"Duration" (Duración)	Servicio	Horas : Minutos	Ingrese la duración del turno.

Menús-Configuración de componentes (continuación)



Configuración, Componente, Control – Avanzado

Configuración de componentes

Las pantallas de configuración de componentes se utilizan para programar parámetros que son pertinentes para una tolva de material individual. Los parámetros incluyen los parámetros "Control" y "Alarm" (Alarma). Una mezcladora tendrá múltiples tolvas de material, y cada tolva tendrá sus propios parámetros.

Cuando se ingresa por primera vez en las pantallas de configuración de componentes, siempre se presenta primero el componente 1. En la pantalla superior izquierda de la pantalla, el nombre del componente mostrará esto. Se proporcionan los botones "+"/"-" para cambiar a un componente diferente. Presione estos botones para navegar por los componentes disponibles hasta que se muestre el nombre del componente deseado. Los parámetros programados que se muestran ahora serán los del componente seleccionado.

Configuración del control

Los parámetros de control que se utilizan para controlar el algoritmo necesario para monitorear el peso de las tolvas y configurar la velocidad de la extrusora.

"Control": Esta pantalla programa los parámetros de control que afectan el desempeño del algoritmo de control.

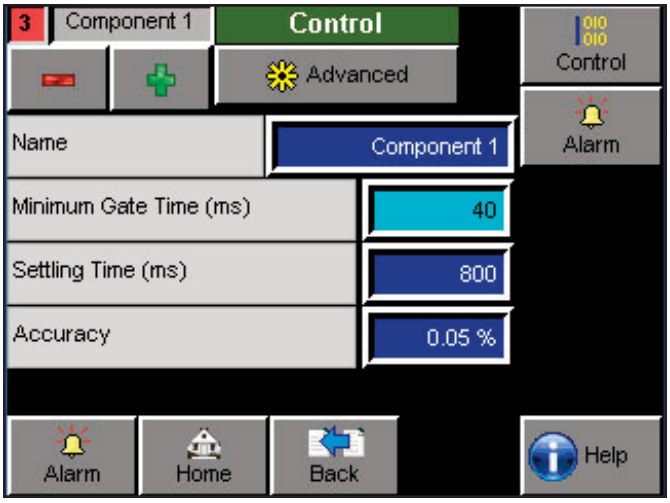
"Alarm" (Alarma): Esta pantalla programa los parámetros que controlan el momento en que se puede producir la alarma de un componente.

Los parámetros básicos son los siguientes:

Parámetro	Seguridad	Predeterminado	Mín./Máx.	Descripción
"Name" (Nombre)	Servicio	"Component 1" (Componente 1)		Nombre del componente utilizado en el informe.
"Minimum Gate time (ms)" (Tiempo de entrada mínimo [ms])	"Setup" (Configuración)	Depende del tamaño de la tolva	0/9999	La cantidad mínima de tiempo que puede abrirse la compuerta y alimentar material en forma confiable (en milisegundos).
"Setting Time (ms)" (Tiempo de configuración [ms])	Servicio	800	0/9999	La cantidad de tiempo que el material alimentado a la tolva de lote debe estar en reposo antes de leer un peso de alimentación.
"Accuracy" (Precisión)	Servicio	"0.05%" (0,05 %)	0/100	La tolerancia de alimentación de la compuerta.

(Continuación)

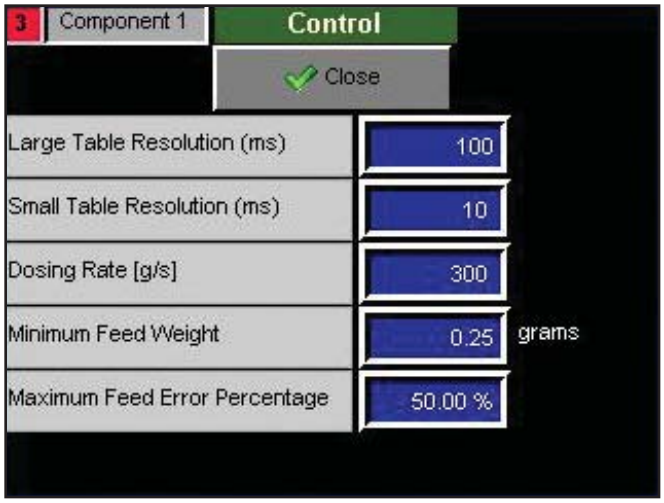
Menús-Configuración de componentes (continuación)



Configuración, Componente, Control – Básico

Los parámetros avanzados son los siguientes:

Parámetro	Seguridad	Predeterminado	Mín./Máx.	Descripción
"Large Table Resolution" (Resolución de tabla grande)	Servicio	20	0/999	La diferencia de tiempo en milisegundos entre las entradas en la tabla de alimentación para tasas de alimentación grandes.
"Small Table Resolution" (Resolución de tabla pequeña)	Servicio	10	0/999	La diferencia de tiempo en milisegundos entre las entradas en la tabla de alimentación para tasas de alimentación pequeñas.
"Dosing Rate" (Tasa de dosificación)	Servicio	300	0/999	La tasa de dosificación predeterminada en gramos/segundo, utilizada para el modo volumétrico.
"Minimum Feed Weight" (Peso mínimo de alimentación)	Servicio	".25g" (0,25 g)	0/999	La cantidad mínima de alimentación requerida antes de que se produzca una alarma de agotamiento del material.
"Maximum feed error Percentage" (Porcentaje máximo de errores de alimentación)	Seguridad	50 %	0/999	El error máximo de dosificación permitido antes de eliminar la tabla de calibración del material.



Configuración, Componente, Control – Avanzado

Menús-Configuración de alarma

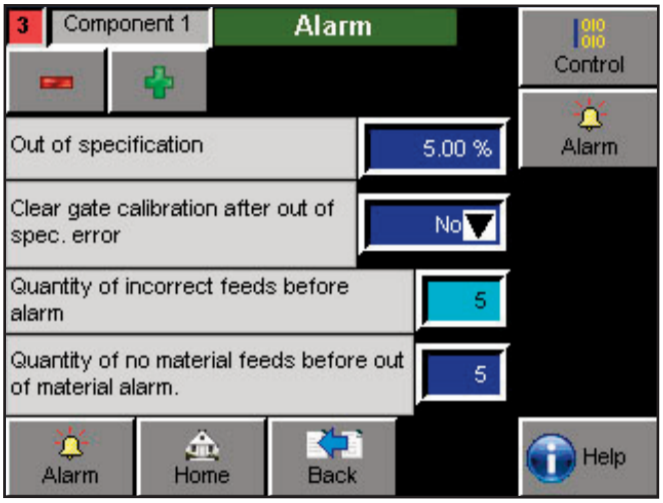
Alarmas

Las pantallas de alarmas de componentes muestran los parámetros utilizados para generar alarmas para los alimentadores de componentes.

"Alarm" (Alarma): Programa los parámetros que controlan el momento en que se puede producir la alarma de un componente.

Los parámetros de alarmas básicos son los siguientes:

Parámetro	Seguridad	Predeterminado	Mín./Máx.	Descripción
"Out of Specification" (Fuera de especificación)	"Setup" (Configuración)	5	0/100	Porcentaje que se debe superar antes de la alarma.
"Clear Gate Calibration after Out of Spec" (Eliminar calibración de compuerta después de fuera de espec.)	"Setup" (Configuración)	"No"	Sí/No	"Yes" (Sí) fuerza la eliminación de la tabla de alimentación de material.
"Quantity of incorrect feeds before alarm" (Cantidad de alimentaciones incorrectas antes de la alarma)	"Setup" (Configuración)	5	1/10	Fuerza la alarma si la cantidad de alimentaciones se encuentra fuera de espec.
"Quantity of no material feeds before out of material alarm" (Cantidad de alimentaciones sin material antes de la alarma de material faltante)	"Setup" (Configuración)	5	1/10	Fuerza la alarma si la cantidad de alimentaciones de la compuerta no produce peso.



Configuración, Componente, Alarmas – Básico

Menús-Configuración de la tolva

Tolva de lote

Las pantallas de configuración de la tolva de lote se utilizan para programar los parámetros que son pertinentes para la tolva de pesaje de mezcla. Los parámetros incluyen los parámetros "Control", "Loading" (Carga), "Alarms" (Alarmas) y "Calibration" (Calibración).

"Control": Esta pantalla programa los parámetros de control que afectan el desempeño del algoritmo de control.

"Calibrate" (Calibrar): Esta pantalla se utiliza para calibrar el peso de tara de la tolva de pesaje.

Parámetros de control

Parámetros de control que se utilizan para controlar el algoritmo que monitorea el peso en la tolva de lote.

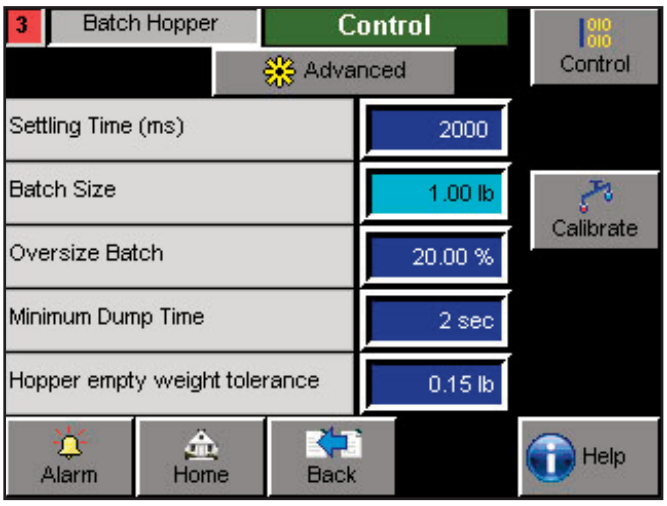
"Control": Esta pantalla programa los parámetros de control que afectan el desempeño de la tolva de pesaje de mezcla.

Los parámetros de alarmas básicos son los siguientes:

Parámetro	Seguridad	Predeterminado	Mín./Máx.	Descripción
"Setting Time (ms)" (Tiempo de configuración [ms])	"Setup" (Configuración)	2000	0/9999	Tiempo que se requiere que la tolva esté en reposo antes de la dosificación.
"Batch Size" (Tamaño del lote)	"Setup" (Configuración)	En función del modelo de producto	0/100	Programa el tamaño del lote para la tolva de pesaje de la mezcladora.
"Oversize Batch" (Lote de mayor tamaño)	"Setup" (Configuración)	20 %	0/100	Porcentaje de tamaño excesivo de la mezcla permitido antes de la alarma.
"Minimum Dump Time" (Tiempo de descarga mínimo)	"Setup" (Configuración)	"2 sec" (2 s)	0/100	Tiempo que se requiere para descargar la tolva de lote de la mezcladora.
"Hopper Empty Weight Tolerance" (Tolerancia de peso en vacío de la tolva)	"Setup" (Configuración)	"0.15lb" (0,15 lb)	0/100	Peso mínimo después de la descarga para prevenir una "alarma de tolva no está descargando".

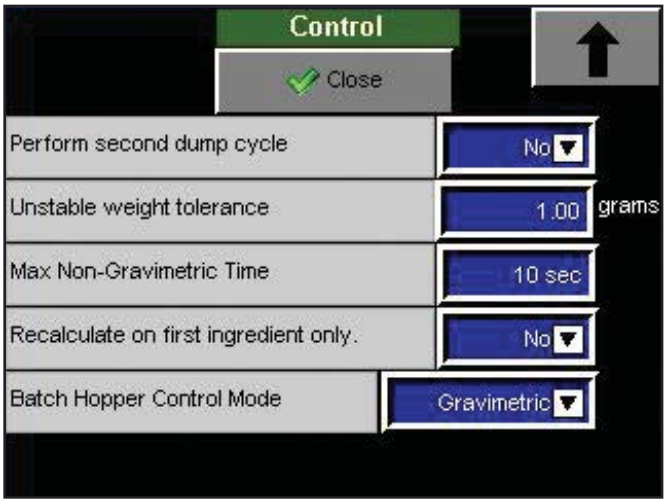
(Continuación)

Menús-Configuración de la tolva (continuación)



Configuración, Tolva de lote, Control – Básico

Parámetro	Seguridad	Mín./Máx.	Descripción
"Perform Second Dump Cycle" (Realizar el segundo ciclo de descarga)	Servicio	"No"/"Yes"(Sí) [No]	Programado en "Yes" (Sí) para forzar a la tolva de lote a descargarse dos veces cada vez que se completa una mezcla.
"Unstable Weight Tolerance" (Tolerancia de peso inestable)	Servicio	"1 gram" (1 gramo)	Cantidad máxima permitida de variación de peso de la tolva de lote. Una variación inferior a esta configuración permitirá que continúe la dosificación. Una variación superior a esta cantidad impedirá que continúe la dosificación.
"Max Non-Gravimetric Time" (Tiempo no gravimétrico máximo)	Servicio	"10 seconds" (10 segundos)	Cantidad máxima de tiempo en la cual puede producirse una variación de peso de la tolva de lote antes de que se produzca una alarma de "No puede funcionar en modo gravimétrico".
"Recalculate on first ingredient only" (Recalcular únicamente en el primer ingrediente)	Servicio	"No"/"Yes"(Sí) [No]	Programado en "NO", luego el tamaño del lote que se dosificará se recalcula después de que se dosifica cada ingrediente. Programado en "Yes" (SÍ), luego el tamaño del lote que se dosificará solo se recalcula después de que se dosifica el primer ingrediente.
"Batch Hopper Control Mode" (Modo de control de la tolva de lote)	Servicio	"Gravimetric" (Modo gravimétrico)/"Volumetric" (Modo volumétrico) ["Gravimetric" (Modo gravimétrico)]	Cambia el modo de operación de la mezcladora entre modo de operación gravimétrico (pesado) y volumétrico (no pesado).

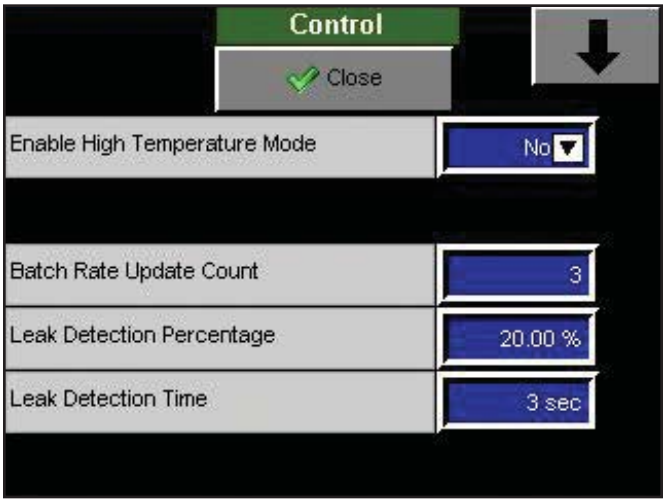


Configuración, Tolva de lote, Control – Avanzado

(Continuación)

Menús-Configuración de la tolva (continuación)

Parámetro	Seguridad	Mín./Máx.	Descripción
"Enable high temperature mode" (Habilitar modo de alta temperatura)	Servicio	"No"/"Yes" (Sí) [No]	Programado en "Yes" (Sí) para forzar a la tolva de lote a descargarse y, luego, esperar para realizar una nueva mezcla una vez que descarga el mezclador.
"Batch rate update count" (Conteo de actualizaciones de la tasa de la mezcla)	Servicio	3	Cantidad de veces que se completa una mezcla, para promediar y mostrar lb/h o kg/h en la página "Home" (Inicio).
"Leak detection percentage" (Porcentaje de detección de pérdidas)	Servicio	"20%" (20 %)	Porcentaje máximo que tiene permitido aumentar el peso de la mezcla, cuando se encuentra en reposo, antes de que se produzca una alarma de "Falla de la válvula de la compuerta".
"Leak detection time" (Tiempo de detección de pérdidas)	Servicio	"3 seconds" (3 segundos)	Cantidad máxima de segundos que tiene permitido aumentar el peso de la mezcla, cuando se encuentra en reposo, antes de que se produzca una alarma de "Falla de la válvula de la compuerta".



Configuración, Tolva de lote, Control – Avanzado

(Continuación)

Menús-Configuración de la tolva (continuación)

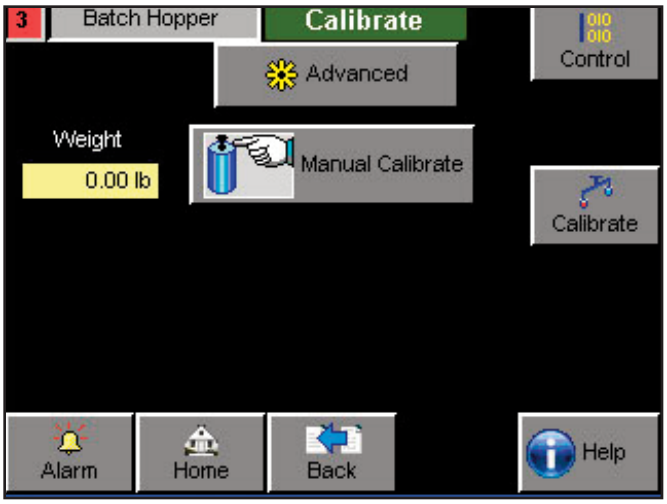
Calibración

La calibración es el proceso por el cual se determina el peso de tara de la tolva. A fin de determinar el peso del material en la tolva, se requieren dos lecturas de peso: un peso con la tolva vacía y un peso de la tolva con algo de peso presente. El sistema TrueBlend utiliza un procedimiento de calibración manual para aprender el peso de tara de la tolva. Después de aprender el peso de tara, se obtiene el peso máximo de la tolva colocando un peso de prueba en la tolva.

✎ **Nota**: Se debe parar la mezcladora, y el usuario debe tener un nivel de seguridad de Servicio.

"Calibrate" (Calibrar): Esta pantalla se utiliza para calibrar el peso de tara de la tolva de pesaje

"Manual Calibrate" (Calibración manual): Presione para calibrar la tolva de pesaje utilizando un peso de prueba. Siga las instrucciones que se encuentran en la pantalla.



Configuración, Tolva de lote, Calibrar

Menús-Configuración del mezclador

Configuración del mezclador

Las pantallas de configuración del mezclador se utilizan para configurar parámetros que son pertinentes para el dispositivo de mezcla. Los parámetros incluyen los Parámetros de control.

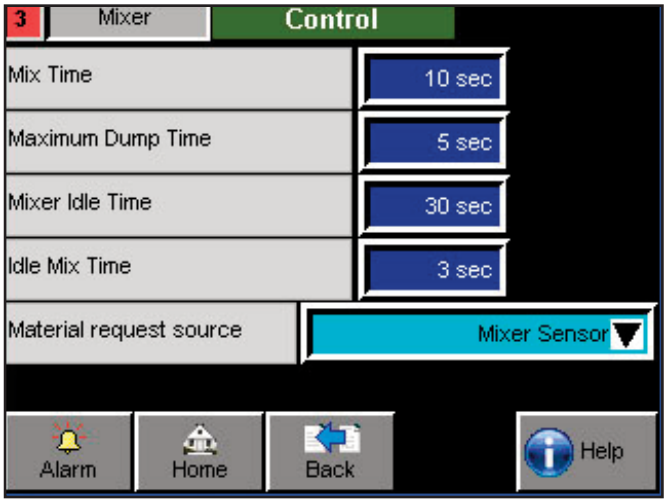
Parámetros de control

Parámetros de control que se utilizan para controlar el algoritmo para mezclar el material y controlar la compuerta de desecho de la cámara de mezclado.

"Control": Esta pantalla configura los parámetros de control que afectan el desempeño del mezclador.

Parámetro	Seguridad	Predeterminado	Mín./Máx.	Descripción
"Mix Time"	Configuración	10	0/60	Tiempo de mezclado de la mezcladora (s).
"Maximum Dump Time"	Configuración	5	0/60	Segundos de abertura para la válvula de descarga del mezclador.
"Mixer Idle Time" (Tiempo de mezclado inactivo)	Configuración	30	0/9999	Tiempo inactivo para el mezclador si la mezcla no descarga después del mezclado.
"Idle Mix Time" (Tiempo de mezcla inactivo)	Configuración	3	0/60	Tiempo de mezclado del mezclador si no descarga la mezcla después del mezclado.
"Material Request Source" (Fuente de pedido del material)	Configuración	"Mixer Sensor" (Sensor del mezclador)	Prox. del mezclador Entrada externa Tolva de la extrusora TBEXT únicamente Tolva remota TBEXT únicamente	

Menús-Configuración de carga



Configuración, Mezclador, Control – Básico

Configuración de carga

La mezcladora tiene la capacidad de proporcionar una carga autónoma. Monitoreará solicitudes de carga de los cuerpos de los depósitos y luego realizará la secuencia de las válvulas del depósito y la bomba sopladora para cargar material. Esta función requiere un código de licencia de desbloqueo. Una vez desbloqueada, la página de configuración proporcionará dos botones de configuración adicionales en la barra de comandos para configurar tanto los cargadores como la bomba sopladora.

Menús-Configuración de los cargadores

Configuración de los cargadores

Aquí es donde se configuran los parámetros de los depósitos/cargadores para cada cuerpo de cargador.

Cuando se ingresa por primera vez en las pantallas de configuración de los cargadores, siempre se presenta primero el cargador 1. En la esquina superior izquierda de la pantalla, el nombre del cargador mostrará esto. Para cambiar a un cargador distinto, se proporcionan los botones "+"/"-". Presione estos botones para navegar por los cargadores disponibles, hasta que se muestre el nombre del cargador deseado. Los parámetros configurados que se muestran ahora corresponderán al cargador seleccionado.

"Control": Parámetros de activación/desactivación y configuración para el cuerpo de los depósitos.

"Time" (Tiempo): Configura tiempos de carga, descarga y alarma para el cuerpo de los depósitos.

(Continuación)

Menús-Configuración del cargador (continuación)

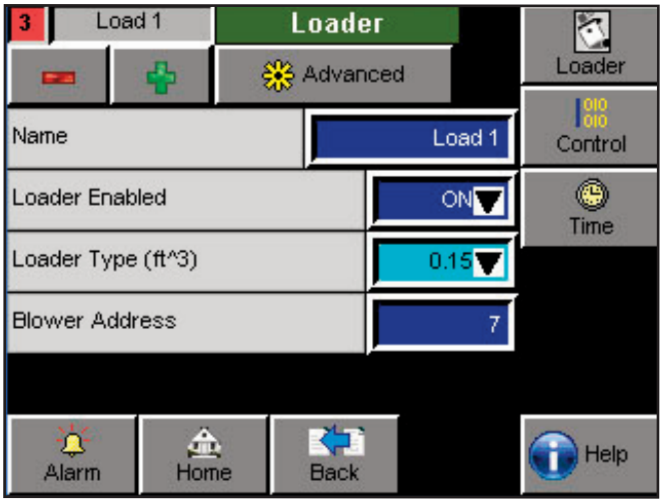
Control del cargador

Los siguientes son parámetros de control básicos.

"Control": Parámetros de activación/desactivación y configuración para el cuerpo de los depósitos.

Los parámetros básicos son los siguientes:

Parámetro	Seguridad	Predeterminado	Mín./Máx.	Descripción
"Name" (Nombre)	Servicio	"Load x" (Cargar x)	0/100	El nombre del cargador.
"Loader Enabled" (Cargador activado)	Servicio	On	Off/On (Apagado/ Encendido)	Si este cargador está disponible o no.
Tipo de cargador	Servicio	0,15	0,15/0,5/1,0/ 1,8/3,0	La capacidad del cargador.
Dirección del soplador	Servicio	7		La dirección de ranura PLC para el soplador.



Cargador, Configuración, Control

Tiempos del cargador

La siguiente página se utiliza para controlar los tiempos de carga y los tiempos de alarma.

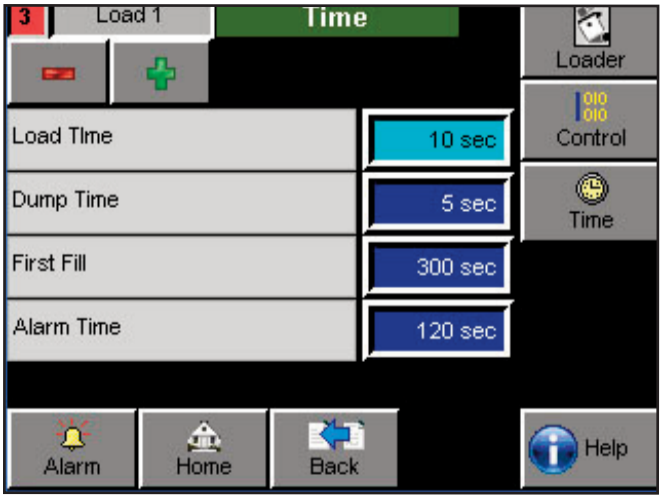
"Time" (Tiempo): Configure tiempos de carga, descarga y alarma para el cuerpo de los depósitos.

(Continuación)

Menús-Configuración del cargador (continuación)

Los parámetros básicos son los siguientes:

Parámetro	Seguridad	Predeterminado	Mín./Máx.	Descripción
"Load Time"	Operador	10	2/180	La cantidad de tiempo que se recolectará material.
"Dump Time" (Tiempo de descarga)	Operador	5	2/180	La cantidad de tiempo que llevará descargar el material.
"First Fill" (Primer llenado)	Operador	300	0/3600	Para el primer llenado del cuerpo de los depósitos, este proporciona un tiempo extendido antes de generar una alarma.
"Alarm Time" (Tiempo de alarma)	Operador	120	0/3600	La cantidad de tiempo que pasa antes de generar una alarma de agotamiento del material, después de que se haya producido el primer llenado.



Cargador, Configuración, Tiempos

Menú-Configuración del soplador

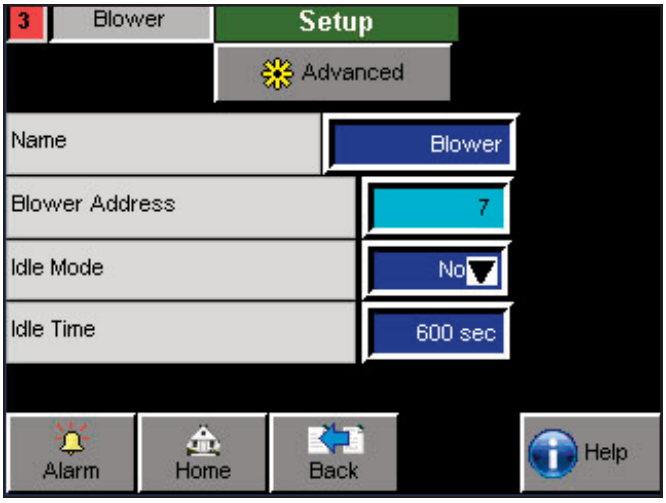
Configuración del soplador

Parámetros de control para controlar la bomba/el soplador conectados.
Los parámetros básicos son los siguientes:

Parámetro	Seguridad	Predeterminado	Mín./Máx.	Descripción
"Name" (Nombre)	Servicio	"Blower" (Soplador)		El nombre del soplador.
"Blower Address" (Dirección del soplador)	Servicio	7	0/255	La dirección del soplador conectado en red. (Aún no compatible)
"Idle Mode" (Modo inactivo)	"Operator" (Operador)	"No"	Sí/No	Activación para utilizar la válvula del modo inactivo.
"Idle Time" (Tiempo inactivo)	"Operator" (Operador)	600	0/9999	Cantidad de tiempo que la bomba continúa funcionando si ningún depósito crea una demanda.

(Continuación)

Menús-Configuración del soplador (continuación)

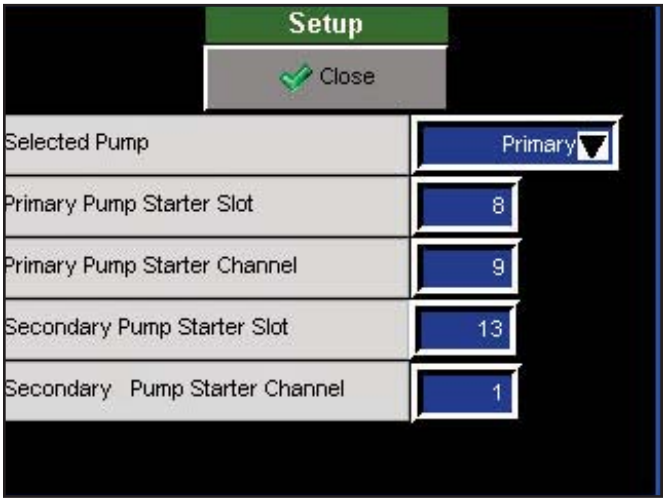


Configuración, Soplador

Parámetros avanzados de control para controlar la bomba/el soplador conectados.

Los parámetros básicos son los siguientes:

Parámetro	Seguridad	Predeterminado	Mín./Máx.	Descripción
"Selected Pump" (Bomba seleccionada)	Servicio	"Primary" (Primaria)	"Primary" (Primaria)/ "Secondary" (Secundaria)	El nombre del soplador seleccionado para editar.
"Primary Pump Starter Slot" (Ranura arrancadora de la bomba primaria)	Servicio	8	0/255	La dirección de la ranura PLC del soplador conectado en red. (Aún no compatible)
"Primary Pump Starter Channel" (Canal arrancador de la bomba primaria)	Servicio	9		Salida del arrancador del número de canal en la ranura.
"Secondary Pump Starter Slot" (Ranura arrancadora de la bomba secundaria)	Servicio	13	0/255	La dirección de la ranura PLC del soplador conectado en red. (Aún no compatible)
"Secondary Pump Starter Channel" (Canal arrancador de la bomba secundaria)	Servicio	1		Salida del arrancador del número de canal en la ranura.



Configuración, Soplador, Avanzado

Menús-Diagnóstico

Diagnóstico

Las pantallas de diagnóstico se utilizan para diagnosticar el control del sistema.

Página principal de diagnóstico

Desde la página principal “Setup” (Configuración), presionar el botón de diagnóstico para consultar la página principal de diagnóstico.

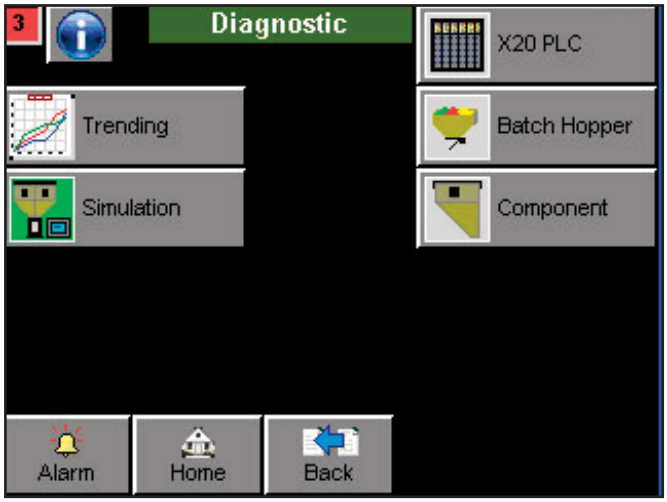
“Trending” (Tendencia): Navega a una pantalla de tendencias para seleccionar entre diversos valores de datos. Estos valores se trazan en un gráfico en comparación con el tiempo. El usuario puede mostrar o manipular los gráficos.

“X20 PLC”: Navega a las pantallas que muestran el estado de los sectores (las ranuras) X20 PLC y la E/S dentro del sistema.

“Batch Hopper” (Tolva de lote): Navega a las pantallas que muestran el estado de la mezcla actual que está procesando la tolva de lote.

“Component” (Componente): Navega a las pantallas que muestran el estado de la compuerta seleccionada, así como a las pantallas que pueden realizar pruebas de alimentación por tiempo y peso.

“Simulation” (Simulación): Navega a un conjunto de pantallas en las que diversos dispositivos en el sistema pueden colocarse en el modo “Simulation” (Simulación).

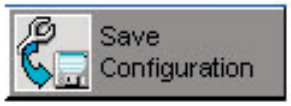


Diagnóstico, principal

Menús-Mantenimiento

Mantenimiento

Los botones de la pantalla de mantenimiento permiten guardar la configuración y los nombres de fórmulas y resinas en una memoria USB y recuperarlos de esta. Esta pantalla también muestra las contraseñas de la licencia para la(s) opción (opciones) de comunicación remota adquirida(s) con el sistema.



"Trending" (Tendencia): Navega a una pantalla de tendencia para seleccionar entre diversos valores de datos. Estos valores se trazan en un gráfico en comparación con el tiempo. El usuario puede mostrar o manipular los gráficos.

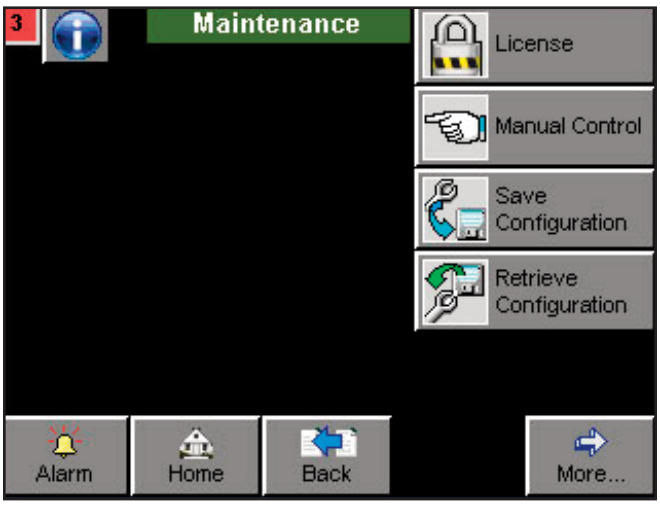
"X20 PLC": Navega a las pantallas que muestran el estado de los sectores (las ranuras) X20 PLC y la E/S dentro del sistema.

"Batch Hopper" (Tolva de lote): Navega a las pantallas que muestran el estado de la mezcla actual que está procesando la tolva de lote.

"Component" (Componente): Navega a las pantallas que muestran el estado de la compuerta seleccionada, así como a las pantallas que pueden realizar pruebas de alimentación por tiempo y peso.

"Simulation" (Simulación): Navega a un conjunto de pantallas en las que diversos dispositivos en el sistema pueden colocarse en el modo "Simulation" (Simulación).

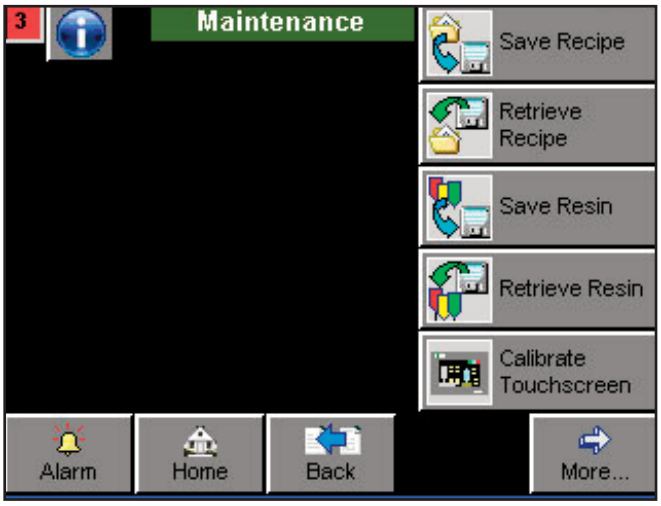
"Retrieve Resins" (Recuperar resinas): Recupera las resinas de una memoria USB.



Mantenimiento

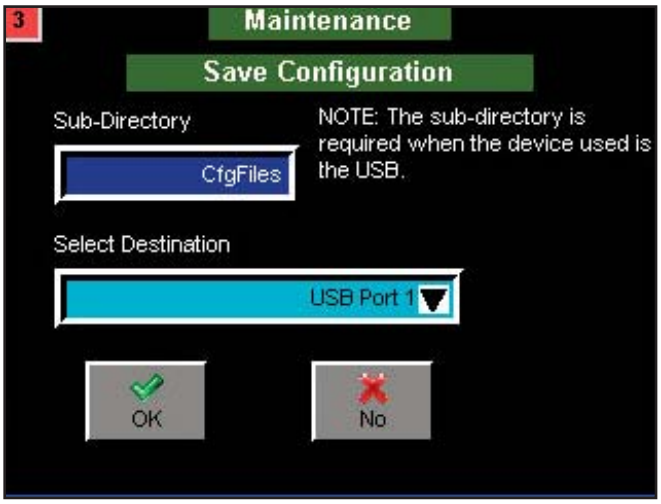
(Continuación)

Menús-Mantenimiento (continuación)



Mantenimiento - Más

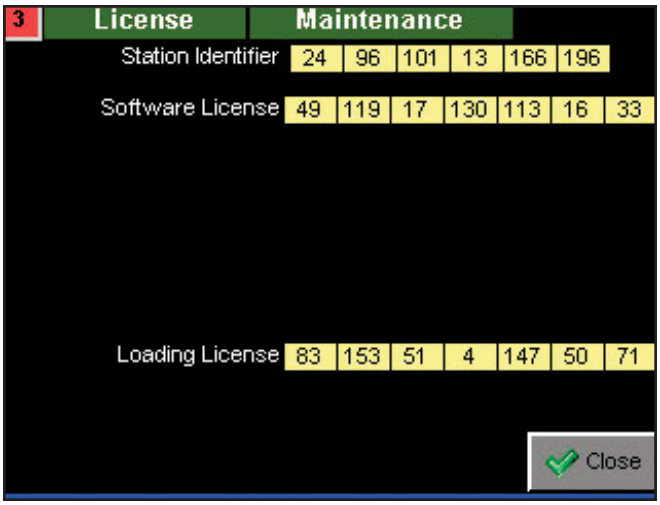
Guardar/Recuperar configuración
Esta función permite al usuario guardar los parámetros de configuración ("Save Configuration" [Guardar configuración]) en una memoria USB o, desde una memoria USB ("Retrieve Configuration" [Recuperar configuración]), subir un archivo previamente guardado de parámetros de configuración. Si los nombres de fórmula o resina se configuran para ser parte de la fórmula (Configuración/ Sistema/Fórmula), esta información también puede guardarse o recuperarse de una memoria USB.



Seleccione ranura USB

(Continuació

Menús-Mantenimiento (continuación)

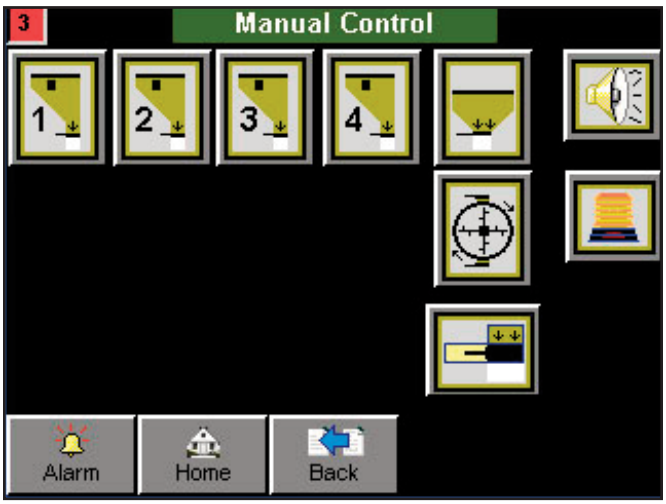


Mantenimiento, Productos de licencia

Menús-Control manual

Control manual

El control manual permite al usuario o a un técnico activar manualmente cada válvula de solenoide de la tolva de componentes, la válvula de descarga de la tolva de lote, el arrancador del motor del mezclador, la válvula de descarga del mezclador, la bocina de alarma y la baliza de alarma. Esta pantalla es útil para diagnosticar problemas de salida de PLC para cada uno de estos dispositivos de la mezcladora.

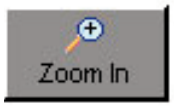


Control manual

Menús-Tendencia

Tendencia

Los botones de la pantalla de mantenimiento permiten guardar la configuración y los nombres de fórmulas y resinas en una memoria USB y recuperarlos de esta. Esta pantalla también muestra las contraseñas de la licencia para la(s) opción (opciones) de comunicación remota adquirida(s) con el sistema.



"Trending" (Tendencia): Navega a una pantalla de tendencia para seleccionar entre diversos valores de datos.

"X20 PLC": Navega a las pantallas que muestran el estado de los sectores (las ranuras) X20 PLC y la E/S dentro del sistema.

"Batch Hopper" (Tolva de lote): Navega a las pantallas que muestran el estado de la mezcla actual que está procesando la tolva de lote.

"Component" (Componente): Navega a las pantallas que muestran el estado de la compuerta seleccionada, así como a las pantallas que pueden realizar pruebas de alimentación por tiempo y peso.

"Simulation" (Simulación): Navega a un conjunto de pantallas en las que diversos dispositivos en el sistema pueden colocarse en el modo "Simulation" (Simulación).

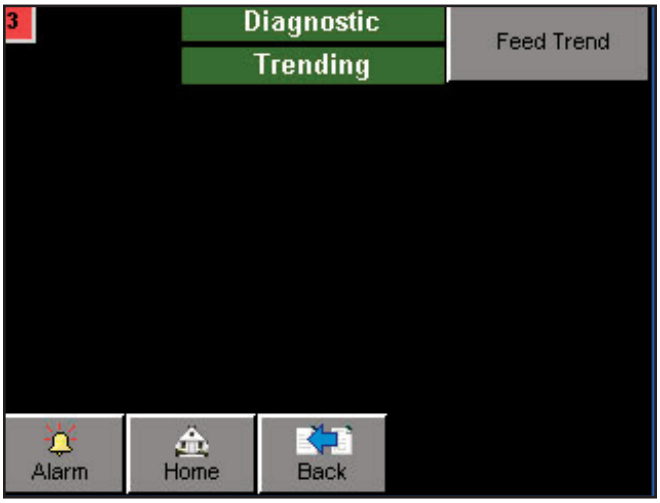
"Retrieve Resins" (Recuperar resinas): Recupera las resinas de una memoria USB.

"Retrieve Resins" (Recuperar resinas): Recupera las resinas de una memoria USB.

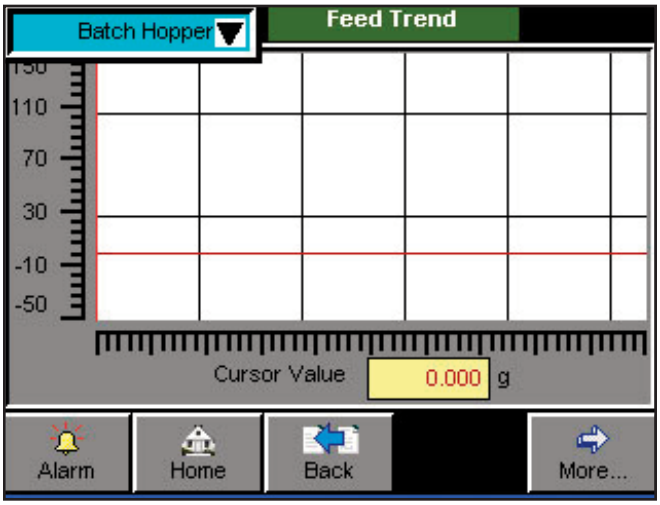
"Retrieve Resins" (Recuperar resinas): Recupera las resinas de una memoria USB.

(Continuación)

Menús-Tendencia (continuación)



Tendencia principal



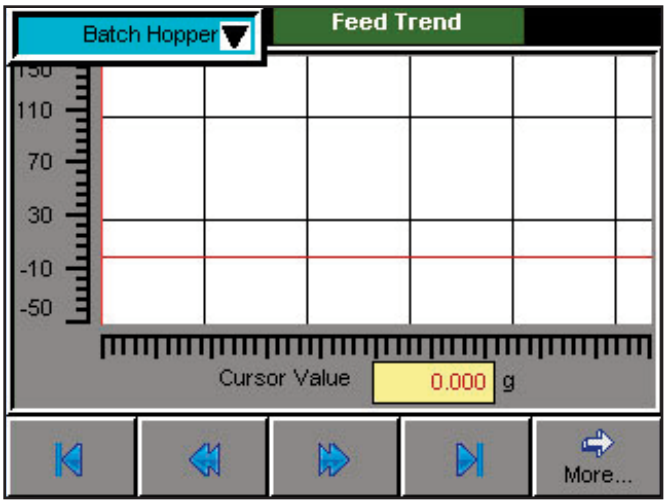
Tendencia, Tendencia de alimentación

El dispositivo predeterminado de tendencia de alimentación es el peso de la tolva de lote. Este puede cambiarse a una tolva de componentes tocando la flecha abajo para seleccionar un dispositivo distinto.

Si se toca el botón “More” (Más), emerge la pantalla del cursor. El gráfico no se actualizará automáticamente mientras se visualiza la pantalla del cursor. Esto permite al usuario mover el cursor a un punto de datos específico que se desee. Si se toca el cuadro una segunda vez, desaparecerá la pantalla del cursor. Utilice la barra horizontal de comandos para mover el cursor por el cuadro. Los puntos de datos presentes en el punto del cursor se mostrarán en los casilleros a lo largo del costado derecho de la pantalla. Los casilleros representan los datos para las extrusoras 1 a 12 desde la parte superior hasta la parte inferior.

(Continuación)

Menús-Tendencia (continuación)



Tendencia, Cursor – Control

Menús-Diagnóstico

Diagnóstico - Tolva de lote

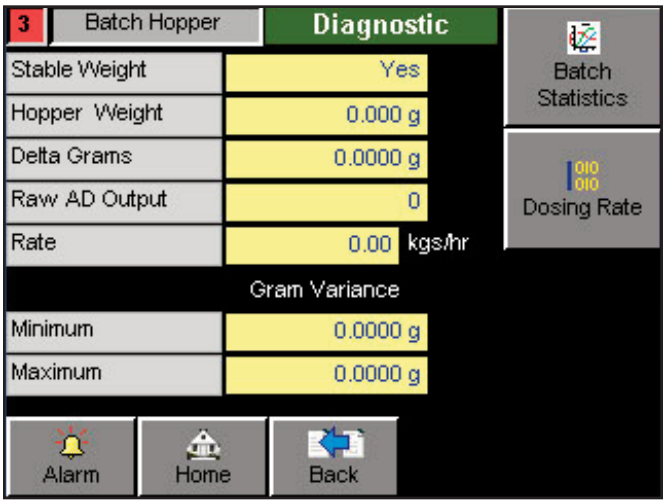
Esta página proporciona información sobre la estabilidad de la tolva de lote en sí. El campo “Stable weight” (Peso estable) indica si la CPU de la mezcladora ha calificado el peso de la tolva de lote como lo suficientemente estable para producir lotes. Este campo es “YES” (SÍ) cuando el peso de la tolva de lote es estable. El campo “Delta Grams” (Gramos delta) indica una variación (o vibración) que se está produciendo en la tolva de lote. El valor “Raw AD Output” (Salida A/D en bruto) es un número de 7 cifras. Este número, por lo general, se encuentra dentro del rango de los 2 a 3 millones con la tolva de lote vacía. Se encuentra en el rango de los 4 a 6 millones cuando la tolva de lote está llena de material. Este valor en ningún momento debe superar los 8 millones: Si sucede esto, es muy probable que la celda de carga esté defectuosa o dañada. Los campos “Minimum” (Mínima) y “Maximum” (Máxima) debajo de “Gram variance” (Variación en gramos) indican el rango total de vibración observado por la tolva de pesaje de mezcla.

“Batch Statistics” (Estadísticas por lote) muestra la precisión actual de la mezcla y las características de alimentación. Aquí se enumeran los pesos programados/reales de cada componente, así como sus tolerancias de alimentación. También se enumeran la cantidad de alimentaciones de cada componente y las horas de alimentación. Presionar el botón “SAVE” (GUARDAR) en esta pantalla le permite al usuario guardar las últimas 50 estadísticas por lote en una memoria USB para verlas luego con Excel en una PC.

“Dosing rate” (Tasa de dosificación) indica la capacidad de la tasa de dosificación actual en gramos/segundo de los componentes individuales con material.

(Continuación)

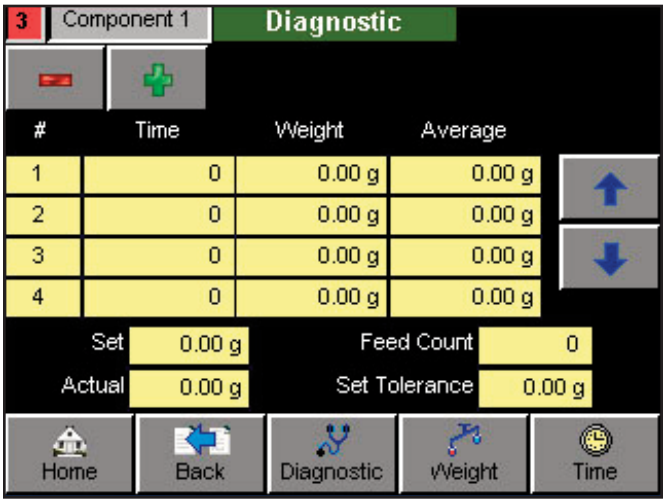
Menús-Diagnóstico (continuación)



Diagnóstico, Tolva de lote

Diagnóstico - Componente

Esta página proporciona información sobre la alimentación de un componente en sí. La columna "#" indica la cantidad de dosis que se produjo para dosificar la cantidad requerida de gramos "SET" (Programados) para el componente. La columna "Time" (Tiempo) indica la cantidad de milisegundos que la compuerta estuvo abierta; la columna "Weight" (Peso) indica la cantidad de gramos dosificados para el tiempo determinado. La columna "Average" (Promedio) indica la cantidad de gramos promedio dosificada para el valor de tiempo determinado. "Set" (Programado) indica la cantidad programada que se debe alimentar. "Actual" (Real) indica la cantidad real dosificada. "Feed count" (Recuento de alimentación) indica la cantidad de alimentaciones de dosificación realizadas para obtener la cantidad real alimentada. El valor "Set Tolerance" (Tolerancia programada) en gramos indica la cantidad mínima absoluta de material que la compuerta es capaz de dosificar. Presione el botón + o – para ver el siguiente componente.



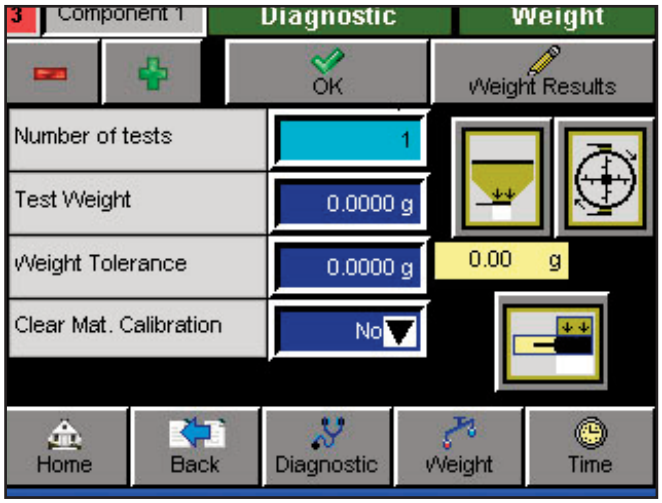
Diagnóstico, Componente

(Continuación)

Menús-Diagnóstico (continuación)

La pantalla “Diagnostic” (Diagnóstico), “Component” (Componente), “Weight” (Peso) permite al usuario especificar una cantidad exacta de material que se debe dosificar como prueba de la válvula y del sistema de pesaje. Esto resulta útil si se requiere dosificar un porcentaje muy bajo de una resina en particular, o si esta tiene una geometría o un tamaño inusuales. El usuario puede utilizar esta pantalla para determinar la capacidad general de la válvula de un componente y de un material que se dosificará.

El usuario puede seleccionar la cantidad de pruebas de dosificación, el peso de prueba que se dosificará, la tolerancia de peso o el grado de precisión deseados. La calibración del material o las características de alimentación de material también pueden eliminarse desde aquí antes de comenzar la prueba de dosificación. Presione “OK” (Listo) para comenzar la prueba de dosificación después de configurar los campos mencionados. Presione la pantalla “Weight Results” (Resultados de peso) para observar cada prueba de dosificación.



Diagnóstico, alimentación por peso

Cycle 0 of 0
Weight Results
1) 0, 0.00 g, 0.00 g, 0.00 %
2) 0, 0.00 g, 0.00 g, 0.00 %
3) 0, 0.00 g, 0.00 g, 0.00 %
4) 0, 0.00 g, 0.00 g, 0.00 %
5) 0, 0.00 g, 0.00 g, 0.00 %
Minimum 0.0000 g
Maximum 0.0000 g
Average 0.0000 g
Range 0.0000 g
Std. Dev. 0.0000 g
Total Target 0.0000 g
Total Test 0.0000 g
Total Weight 0.0000 g
Close

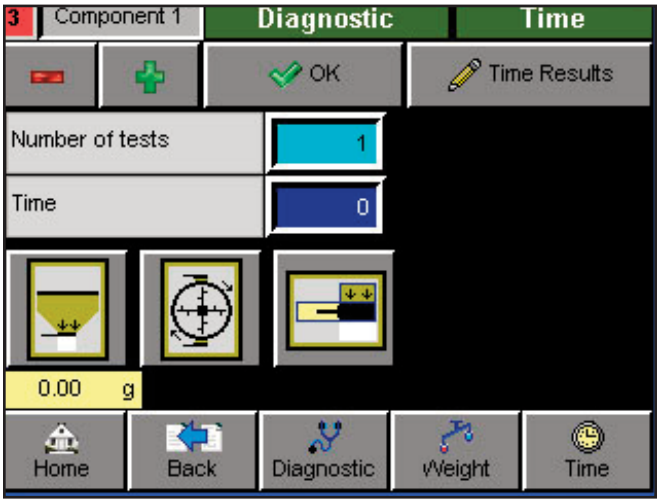
Diagnóstico, resultados de alimentación por peso

(Continuación)

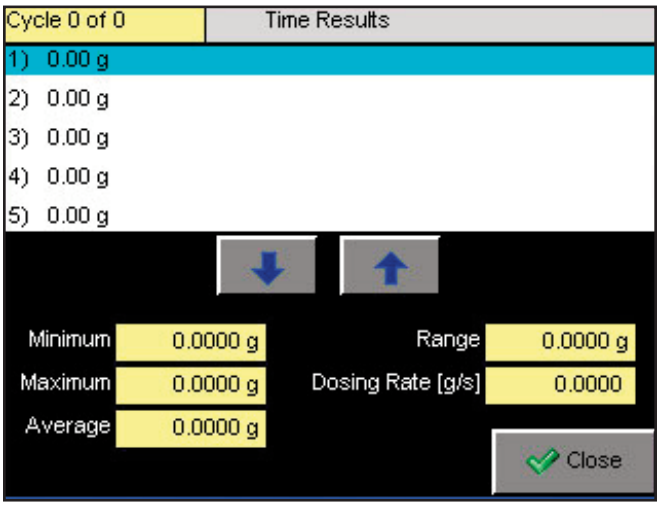
Menús-Diagnóstico (continuación)

La pantalla “Diagnostic” (Diagnóstico), “Component” (Componente), “Time” (Tiempo) permite al usuario especificar el tiempo exacto que se debe dosificar un material como prueba de la válvula y del sistema de pesaje. Esto resulta útil si se requiere dosificar un porcentaje muy bajo de una resina en particular, o si esta tiene una geometría o un tamaño inusuales. El usuario puede utilizar esta pantalla para determinar la capacidad general de la válvula de un componente y de un material que se dosificará.

El usuario puede seleccionar la cantidad de pruebas de dosificación y el tiempo de prueba durante el cual se dosificará. Presione “OK” (Listo) para comenzar la prueba de dosificación después de configurar los campos mencionados. Presione la pantalla “Time Results” (Resultados de tiempo) para observar cada prueba de dosificación cronometrada.



Diagnóstico, alimentación por tiempo



Diagnóstico, resultados de alimentación por tiempo

(Continuación)

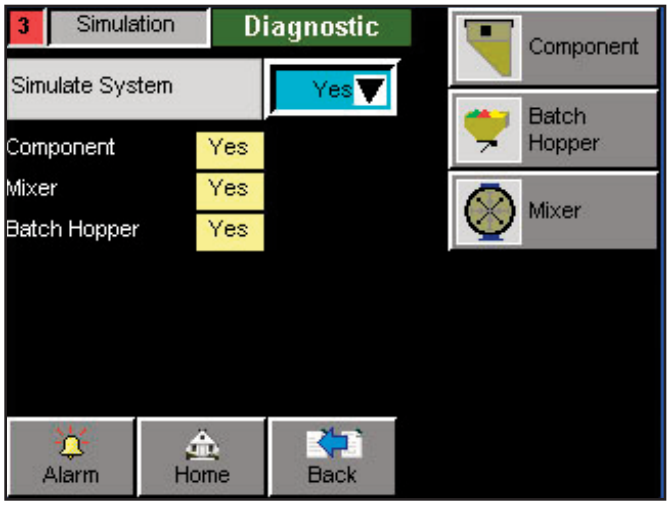
Menús-Diagnóstico (continuación)

Simulación

El modo "Simulation" (Simulación) hace posible poner los dispositivos que integran el sistema en un estado de simulación. Esto es útil a los fines de la capacitación, si el usuario desea simular la operación de la mezcladora sin hacer pasar material por la mezcladora.

"Simulation" (Simulación): Navega a un conjunto de pantallas en las que diversos dispositivos en el sistema pueden colocarse en el modo "Simulation" (Simulación).

Desde la página principal de simulación, es posible colocar todo el sistema en estado de simulación y sacarlo de este. Para cambiar solo un dispositivo en particular, colóquelo en simulación desde la página individual del dispositivo. Para ajustar las características de simulación de un dispositivo en particular, presione el botón del dispositivo para ir a la página de ese dispositivo específico.



Diagnóstico, simulación, principal

Diagnóstico - Sectores X20 PLC

Los sectores X20 PLC están compuestos, esencialmente, de tres piezas, un enchufe de contraplaca, un módulo de E/S y un conector de 12 posiciones. El sector o ranura, las direcciones y las piezas pueden verse en el plano eléctrico del modelo específico de mezcladora. Las tres piezas se conectan entre sí para proporcionar un "sector" (ranura). A cada sector se le asigna un número de "ranura/sector". Los sectores se conectan entre sí posteriormente para formar un bastidor. Los números de sector se asignan en forma consecutiva para formar un punto de "arranque". Algunos módulos de contraplaca tienen interruptores DIP rotatorios con cifrado hexadecimal. Estos módulos se utilizan como puntos de "arranque" para comenzar el esquema de numeración de ranuras. Los números de ranura/sector y los ajustes del interruptor DIP hexadecimal se muestran en el gráfico de la caja de protección eléctrica suministrado con el sistema.

"Simulation" (Simulación): Navega a un conjunto de pantallas en las que diversos dispositivos en el sistema pueden colocarse en el modo "Simulation" (Simulación).

(Continuación)

Menús-Diagnóstico (continuación)

✎ **NOTA:** Es fundamental que los sectores se coloquen en el orden que se presenta en los gráficos eléctricos y que se les coloquen correctamente los interruptores DIP hexadecimales. Esto asegura que a cada sector se le asigne una dirección de sector correcta según se define en el software ubicado en la CPU maestra. Los módulos no funcionarán de manera adecuada si no están en el orden indicado o si no se les asigna la dirección correcta.

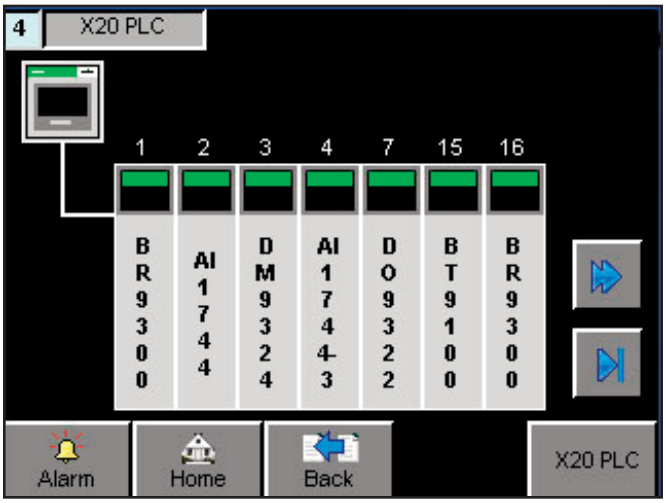
Todo el sistema se alimenta con 24 V CC.

La conexión eléctrica del bus interno tiene un fusible. La electricidad de E/S tiene una capacidad nominal de 10 A como máximo, pero el suministro no. El fusible que se utiliza para la electricidad de E/S es independiente de la electricidad del bus. La pantalla táctil (PP045) tiene un fusible de acción rápida de 5 A.

La red X2X puede extenderse entre bastidores remotos. Debe utilizarse un módulo transmisor con un módulo receptor asociado. La conexión puede ser tan fuerte como 100 m.

Cada módulo de contraplaca tiene una conexión blindada en la base. Esta es una terminal de horquilla de 0,110 x 0,19. Terminar cualquier cable blindado de red X2X en un extremo del cable; únicamente en un extremo.

Dentro de este conjunto de pantallas, el usuario puede ver el estado de los sectores X20. Esto se muestra en la figura que se presenta a continuación. La presencia de una barra de estado verde en la parte superior de cada sector indica que el estado es “Bueno”. La presencia de una barra roja en la parte superior de un sector indica que el estado es “Malo”. El usuario puede tocar el sector que se muestra en el visor para ver información detallada. Cuando se toca el sector, el visor muestra los parámetros de ese sector específico. Utilice los botones “+/-” para cambiar el contador de sectores o ingrese directamente el número de sector. Los números de sector se muestran en el plano del panel eléctrico suministrado con el sistema.



Diagnóstico

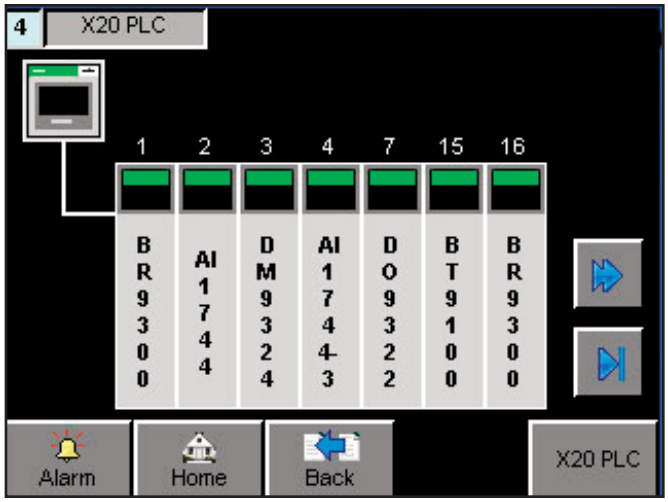
(Continuación)

Menús-Diagnóstico (continuación)

El sector 0 se utiliza para identificar los datos relativos a la pantalla táctil. El sector 1 es el primer sector del sistema. Nota: Es posible que no todos los sectores estén presentes. Además, hay espacios en el sistema de numeración de sectores para dar cuenta de la futura expansión del sistema. Por cada sector, la página principal indica lo siguiente:

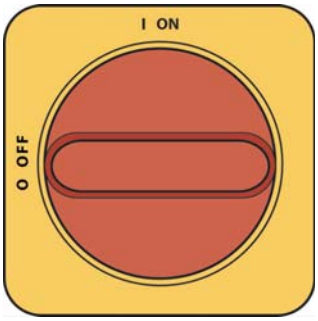
- El estado del sector indica si el sector de la ubicación especificada está operando correctamente con “OK” (Listo). Si el estado del sector es “Incorrecto”/“Faltante”, el sector no ha sido instalado o contiene una falla importante, o el tipo de sector no es válido para la ubicación especificada. Es decir, el estado del sector es “OK” (Listo) y se está comunicando, pero la identificación que envía no coincide con el tipo de sector definido para esa ubicación de ranura.
- Número de pieza de B&R.
- Número de serie de B&R del sector.
- Versión de firmware instalado en el sector.
- Versión de hardware del sector.

Para cada sector, hay una página “Advanced” (Avanzado). Esta página muestra los datos operativos del sector. Los datos incluyen el estado de las entradas/salidas digitales y analógicas y cualquier información sobre el estado. Algunos campos de las páginas avanzadas permiten al usuario ingresar si el nivel de seguridad correcto se ingresa como “Private” (Privado). Esto es únicamente a los fines del desarrollo y, por lo tanto, la contraseña para acceder a este nivel no está publicada.



Diagnóstico

Parada en caso de emergencia



1 **Ponga el interruptor principal en la posición "Off" (APAGADO).** Se interrumpirá la fuente de electricidad. Si la válvula cónica estaba abierta, se cerrará. Todo otro movimiento de la máquina parará de inmediato. La mezcla no se termina. El interruptor principal también puede trabarse manualmente con una traba.

Reinicio de la máquina después de una parada de emergencia

1 **Ponga el interruptor principal en la posición "On" (ENCENDIDO).** Si el encendido se realiza antes de que transcurran dos minutos desde que se detuvo, la unidad continúa el proceso interrumpido. Esta función se utiliza para mantener el tiempo de inoperabilidad en caso de una interrupción de electricidad breve durante el menor tiempo posible. Se abre la última pantalla que se abrió antes del apagado o del fallo de electricidad. Si se enciende después de más de dos minutos, las funciones internas se reajustan completamente. Aparecerá la pantalla de arranque.

✎ **NOTA:**Si se interrumpió el ciclo de dosificación, el material del embudo de pesaje debe retirarse manualmente antes de reiniciar. Consulte el paso 2 si es necesario. Esto evitará que se realice una proporción incorrecta de la mezcla.

2 **Retire el embudo de pesaje con cuidado** para prevenir daños a la celda de carga y vacíelo. (Solo es necesario si el ciclo de dosificación fue interrumpido).

Cambio de material en un componente de la mezcladora

Procedimiento para la tolva de material desmontable

Para los modelos TB 45 (4 embudos), TB100 (modelos de 2 embudos) y TB250R (2 embudos).

Todas las tolvas de material desmontable se mantienen en su lugar con una pieza de retención prisionera (tornillo) fijada al bastidor de soporte de la tolva. La pieza de retención brinda estabilidad a la tolva desmontable y contrarresta la fuerza ejercida sobre esta por el peso de la resina y los diversos tipos de dispositivos automáticos de carga/recepción durante la vibración normal del proceso, cuando la tolva se monta sobre el bastidor de soporte de la mezcladora. Existe una pieza de retención separada para cada tolva desmontable.

Para retirar cualquiera de estas tolvas desmontables a fin de limpiarlas o cambiar los materiales:

1 **Retire el dispositivo de carga/depósito automático.**

2 **Use la hembra de cabeza hexagonal o el destornillador adecuados para aflojar la pieza de retención prisionera.**

3 **Retire la tolva con cuidado.**

Para reinstalar las tolvas, simplemente invierta los pasos mencionados anteriormente. Una vez que se hayan colocado y ajustado las tolvas, se pueden montar los dispositivos de carga/depósito.

✎ **NOTA:** Al volver a instalar la tolva desmontable, es muy importante volver a sujetar la(s) tolva(s) respectiva(s) con la pieza de retención prisionera para brindar estabilidad durante la operación normal de la mezcladora.

(Continuación)

Cambio de material en un componente de la mezcladora (continuación)

Limpieza manual

1 **Apague la fuente de electricidad principal y utilice el desconectador del gabinete de electricidad.**

2 **Desconecte el aire comprimido.**

3 **Abra la puerta de acceso delantera y retire el embudo de pesaje.**

4 **Coloque un deflector (bandeja de cartón) direccionado a un tambor o cubo externo para desviar el material de modo que no se acumule en la cámara de mezcla.**

Consejo: Se encuentra disponible un accesorio de vertedero de drenaje de Conair. Esto permite operar las válvulas de descarga en modo "Manual".

5 **Con un "pasador" de aproximadamente 12 pulgadas de largo, presione verticalmente hacia la apertura de la válvula respectiva y eleve el émbolo cónico para permitir que los materiales fluyan desde los compartimentos de material.** El material fluirá hacia afuera del compartimento de la tolva a través de la apertura de la válvula sobre el deflector y hacia el tambor o cubo.

6 **Descargue todo el material y limpie la tolva de material desde la parte superior hacia abajo.**

Consejo: También se le recomienda que limpie el depósito de material en este momento, mientras accede a la válvula de descarga de gravedad a través de la puerta de limpieza respectiva de la mezcladora.

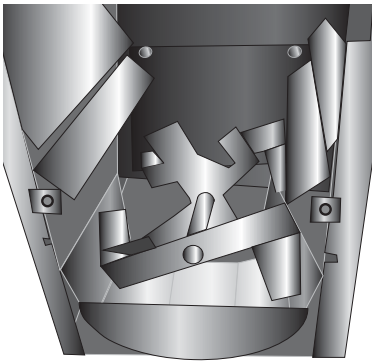
7 **Vuelva a ensamblar la mezcladora.** Si usa el vertedero de drenaje opcional, asegúrese de enganchar el interruptor de seguridad en el receptáculo del compartimento.

Se muestra con el vertedero de drenaje opcional y el enclavamiento de seguridad.

Está disponible el vertedero de drenaje opcional de Conair.

Comuníquese con la sección Repuestos de Conair
1 800 458 1960
Desde fuera de los Estados Unidos, llame al:
814 437 6861

Limpieza del mezclador



PRECAUCIÓN: Riesgo de las hojas de mezcla

Hay dos riesgos asociados con las hojas de mezcla. Primero, las hojas son accionadas con un par de torsión sustancial. Nunca coloque la mano en la cámara de mezcla a menos que la electricidad esté completamente desconectada y se hayan seguido los procedimientos de bloqueo/etiquetado apropiados. Segundo, las hojas de mezcla pueden tener el filo de una navaja. Tenga siempre cuidado al tocar o limpiar estas hojas. Verifíquelas con frecuencia para detectar bordes filosos. Reemplace la hoja si existe un riesgo.

1 **Abra las trabas de "liberación rápida" de la cubierta del extremo de la cámara de mezclado y retírela.**

2 **Una vez que se haya limpiado el compartimento de material, retire el deflector.** Esto le permitirá limpiar la cámara de mezclado y la válvula de cierre que se encuentran en la parte inferior de la cámara. Es posible que deba hacer funcionar el agitador de mezclado durante un período corto para vaciar la cámara de mezclado por completo. Si no es necesario, vaya directamente al paso 6.

3 **Cierre la puerta de acceso a la cámara de mezcla.**

4 **Restablezca la electricidad desactivando el interruptor de desconexión principal.**

5 **Opere manualmente el mezclador durante un período corto para disminuir el nivel de material.** *Consulte la sección de Operación titulada Menús-Control manual* para ver cómo operar el mezclador en forma manual.

6 **Si corresponde, abra la compuerta deslizante de descarga ubicada en la parte inferior de la cámara de mezcla.**

7 **Abra la puerta de acceso a la cámara de mezcla.** El interruptor de seguridad impedirá el funcionamiento del mezclador cuando la puerta esté abierta.

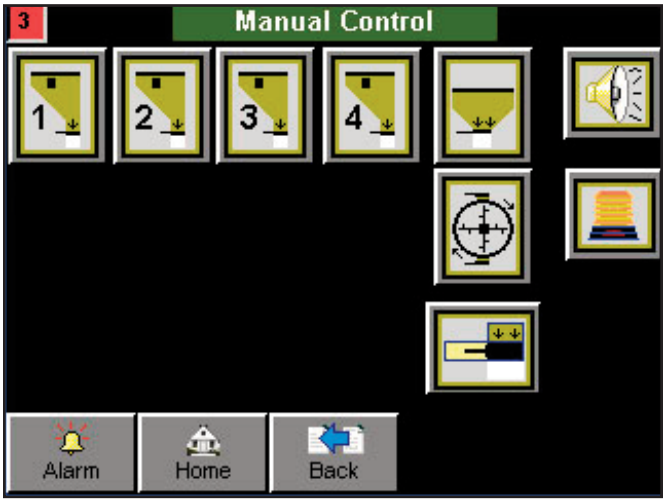
Consejo: Si usa el vertedero de drenaje opcional con enclavamiento de seguridad, abra la puerta de acceso delantera, retire el embudo de pesaje y coloque el vertedero para dirigir el material a un cubo o tambor, en vez de la cámara de mezcla.

(Continuación)

Limpieza del mezclador (continuación)

8 **En la pantalla “Home” (Inicio), presione “More” (Más)/ “Setup” (Configuración)/“Maintenance” (Mantenimiento)/ “Manual Control” (Control manual)**.

9 **Presione el ícono de la válvula adecuado para abrir la compuerta de la válvula seleccionada.**



Retiro de material

La unidad de válvula de distribución se abre y el material sale desde la tolva de material, a través del deflector opcional y hasta el receptáculo de recolección.

1 **Descargue todo el material** y limpie la tolva de material desde la parte superior.

2 **Presione nuevamente el ícono adecuado de la tolva de material para cerrar la unidad de dosificación.**

3 **Retire el vertedero de drenaje opcional** (si está equipado con una).

Ahora, siga los pasos detallados en la *sección de Operación titulada Limpieza del mezclador* para tener acceso y limpiar la cámara de mezcla y la válvula de descarga de la parte inferior.

SECCIÓN
5

Mantenimiento

Programa de mantenimiento preventivo 5-2

Lista de verificación de mantenimiento preventivo 5-2

Equipo de carga 5-3

Actualizaciones de software 5-3

Verificación de la función Parada de emergencia 5-4

Cambio de material en un componente de la mezcladora 5-4

Limpieza de la cámara de mezclado y la tolva 5-4

Drenaje del separador de agua 5-5

Inspección de las mangueras 5-5

Retiro e instalación de la cámara de mezclado 5-6

Calibración/Corrección del sensor 5-7

Reemplazo del cilindro neumático que se encuentra en la válvula de distribución vertical 5-9

Retiro e instalación de la celda de carga 5-10

Instalación y corrección del montaje del embudo de pesaje 5-11

Retiro de la celda de carga 5-14

Instalación de la celda de carga 5-15

Programa de mantenimiento preventivo

El sistema de la mezcladora TrueBlend SB-2 incluye componentes que deben verificarse cada seis meses para ver que funcionen adecuadamente. La integridad de la celda de carga de la tolva de lote de la mezcladora TrueBlend SB-2 es importante para un control confiable y exacto del sistema. *Consulte la sección de Operación titulada Menús-Configuración de la tolva, Calibración de la tolva de lote* para obtener más información.

Lista de verificación de mantenimiento preventivo

El mantenimiento de rutina asegura la operación y el desempeño óptimos de la mezcladora. Recomendamos realizar las siguientes tareas de mantenimiento siguiendo el programa sugerido.

- **Cada vez que se cambien los materiales.**
  - ❒ **Verifique la función "EMERGENCY STOP" (PARADA DE EMERGENCIA).**
  - ❒ **Pruebe el interruptor de enclavamiento de seguridad.**
  - ❒ **Limpie la(s) tolva(s) de pesaje de la extrusora.**
- **Todos los meses o cuando sea necesario.**
  - ❒ **Inspeccione las mangueras para verificar que no tengan daños ni estén gastados.** Una manguera de aire comprimido dañada puede permitir el paso de humedad o contaminación al sistema. Reemplace las mangueras que tengan roturas o grietas.
  - ❒ **Inspeccione la instalación.** . . . . . Verifique el hardware de montaje instalado para asegurarse de que la instalación sea segura.
  - ❒ **Inspeccione el sistema de aire comprimido.** . . . . . Verifique el sistema de aire comprimido para detectar fugas. Las fugas de aire comprimido pueden comprometer el desempeño del sistema de la mezcladora TrueBlend SB-2.
  - ❒ **Drene el separador de agua en el sistema de aire comprimido.**
- **Todos los años o cuando sea necesario.**
  - ❒ **Reemplace la batería del controlador de la mezcladora TrueBlend SB-2 -** *Consulte Resolución de problemas, Reemplazo de la batería del controlador.*
  - ❒ **Calibre/Corrija las celdas de carga en la(s) tolva(s) de la mezcladora TrueBlend SB-2.**

Equipo de carga

Las tolvas de los componentes de la mezcladora TrueBlend SB-2 se cargan generalmente con un depósito de vacío. Es necesario operar adecuadamente el componente de carga del depósito para controlar con exactitud la tolva del componente de la mezcladora TrueBlend SB-2.

Actualizaciones de software

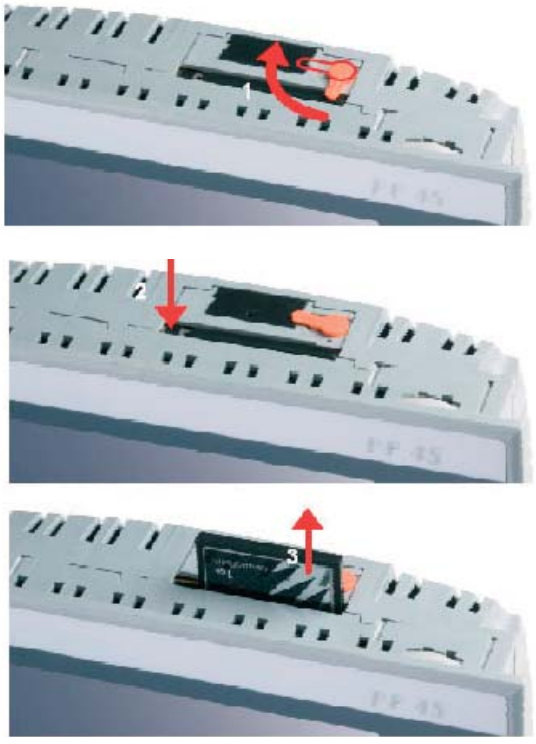
Para actualizar el software del controlador de la mezcladora TrueBlend SB-2, debe descargarse la última versión del software de Conair, grabarse el software en una tarjeta de memoria Compact Flash e instalar la tarjeta de memoria Compact Flash en el controlador de pantalla táctil de la mezcladora TrueBlend SB-2.

Alternativamente, puede pedirse una tarjeta de memoria Compact Flash preprogramada del Departamento de Servicio Técnico de Conair.

Para descargar la versión de software más actualizada para la mezcladora TrueBlend SB-2, comuníquese con el Servicio técnico de Conair.

Después de descargar el software, este se graba en una tarjeta de memoria Compact Flash con el grabador de tarjetas de memoria flash, disponible del Departamento de Piezas de Conair. También hay disponibles tarjetas de memoria flash de repuesto.

Después de grabar el software en la tarjeta de memoria flash, instale la tarjeta en la pantalla táctil de la mezcladora TrueBlend SB-2. Gire el pestillo de seguridad Compact Flash naranja alejándolo de la tarjeta de memoria Compact Flash (1). Luego presione la palanca de eyección de la tarjeta de memoria Compact Flash con un destornillador (2), hasta que se eyecte la tarjeta de memoria Compact Flash. La tarjeta de memoria Compact Flash puede ahora retirarse manualmente (3). Instale en el orden inverso.



Para pedir una tarjeta de memoria Compact Flash preprogramada.

Comuníquese con la sección Repuestos de Conair
1 800 458 1960
Desde fuera de los Estados Unidos, llame al:
814 437 6861

Verificación de la función “Emergency Stop” (Parada de emergencia)

Consulte la sección de Operación titulada Verificación de la función “Emergency Stop” (Parada de emergencia).

Cambio de material en un componente de la mezcladora

Consulte la sección de Operación titulada Cambio de material en un componente de la mezcladora.

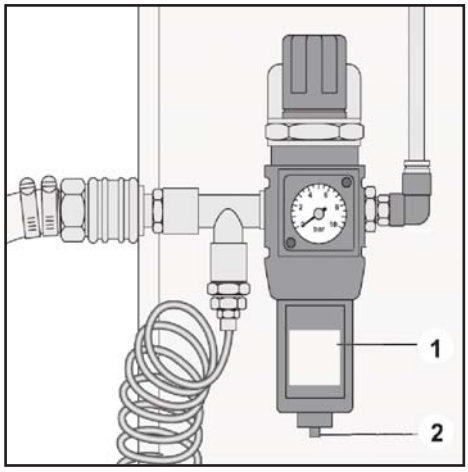
Limpieza de la cámara de mezclado y la tolva

Consulte la sección de Operación titulada Limpieza de la cámara de mezclado y la tolva.

Probar la función de enclavamiento de seguridad

Pruebe la función de enclavamiento de seguridad abriendo la puerta de la cámara de mezcla. Debe sonar la alarma y detenerse la mezcladora. Verifique los enclavamientos de seguridad de las tolvas del componente (si corresponde) abriendo cada puerta del compartimento. Debe sonar la alarma y detenerse la mezcladora.

Drenaje del separador de agua



1 **Afloje el tornillo de cabeza moleteada [2] que se encuentra en la parte inferior del separador de agua [1]** y drene el agua.

2 **Apriete el tornillo de cabeza moleteada.**

3 **Verifique que todos los tornillos, los accesorios y las conexiones estén bien fijados.**

Inspección de las mangueras

Las mangueras sueltas o dañadas pueden permitir que se absorba humedad o se contamine el material.

Las fugas de aire comprimido también son costosas e innecesarias.

1 **Inspeccione todas las mangueras, abrazaderas y conexiones.**

2 **Apriete las abrazaderas o las conexiones sueltas de las mangueras.**

3 **Reemplace las mangueras desgastadas o dañadas.**

.

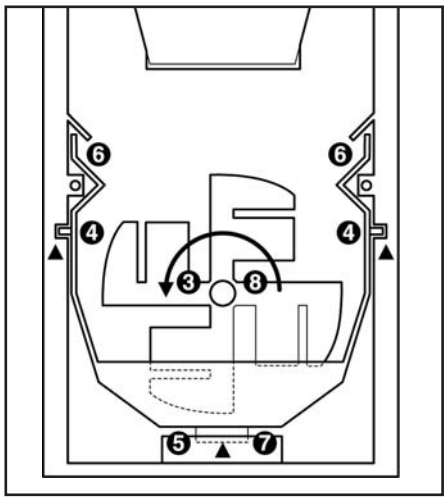
Retiro e instalación de la cámara de mezclado

1 **Gire en sentido antihorario todos los sujetadores de 1/4 de giro que se encuentran en el panel delantero hasta que se liberen.**

2 **Retire el panel delantero.** Algunos modelos requieren que se levante el panel para remover 2 tornillos que se encuentran en la parte inferior.

3 **Retire el agitador de mezclado tirando directamente de este.** Es posible que deba rotar el eje cuando lo retira, para retirar la pared delantera del embudo.

4 **Levante la parte delantera de la cámara de mezclado para alinear las espigas de seguridad con las ranuras de desenganche.**



5 **Jale la cámara de mezclado hacia adelante hasta que la extensión de desenganche en la parte inferior de la cámara se acople con el puerto de drenaje de nailon.** Coloque las manos debajo de la cámara y levante los dedos para elevar la parte posterior del embudo sobre el puerto de drenaje. Jale el embudo directamente y retírelo.

6 **Alinee las paredes del embudo con las guías y jale directamente hacia adentro hasta que la extensión que se encuentra en la parte inferior de la cámara interfiera en el puerto de drenaje de nailon.**

7 **Coloque las manos debajo de la cámara y levante los dedos para elevar la parte posterior del embudo sobre el puerto de drenaje.** Jale el embudo directamente hacia adentro y asegúrese de que la parte posterior de la cámara pase por debajo de la lengüeta que se encuentra en la pared posterior del armazón. Algunos modelos no tienen esta lengüeta.

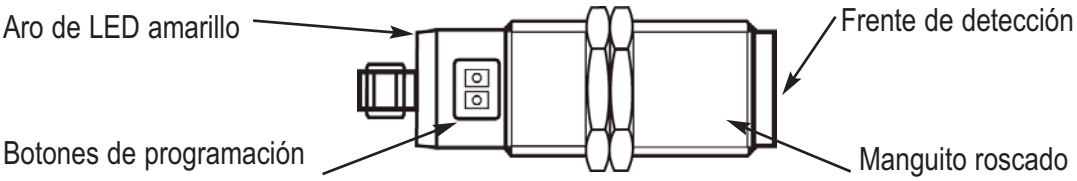
8 **Instale el agitador de mezclado jalando directamente hacia adentro.** Es posible que deba rotar el eje cuando lo instala para retirar la pared delantera del embudo y alinear el eje del agitador con el eje de transmisión con llave.

9 **Alinee los sujetadores de 1/4 de giro que se encuentran en la placa delantera con las abrazaderas del armazón e instale la placa delantera.** Gire los sujetadores de 1/4 de giro en sentido horario hasta que estén apretados. Algunos modelos requieren la alineación del eje del agitador con un cojinete instalado en la placa delantera antes de que pueda apretarse la placa.

Calibración/Corrección del sensor

El sensor de nivel cambia cuando el material pasa delante del área activa. La corrección del sensor de nivel depende del tipo de material y debe corregirse según corresponda.

Calibración sin material presente



1 **Asegúrese de que el sensor efector esté instalado dentro de la parte posterior del armazón de la mezcladora hasta que quede a ras con el interior de la parte posterior de la cámara de mezclado.** Debe instalarse lo más a ras posible y aun así permitir el acceso al botón y a la luz indicadora (debe estar orientado hacia el lado opuesto del motor de mezclado – hacia fuera de la unidad).

2 **Asegúrese de que la tuerca suministrada esté instalada en la parte posterior del sensor ajustada contra el acoplamiento soldado que se encuentra en la parte posterior del armazón.**

3 **Encienda la electricidad y asegúrese de que todos los componentes de mezclado estén en su lugar y cierre la puerta.**

4 **Use un destornillador pequeño o un bolígrafo para presionar el botón de corrección "OUT OFF" (Apagado) hasta que el aro de LED amarillo parpadee a una tasa de 1 Hz.** Esto debe llevar, aproximadamente, 2 segundos. Libere el botón "OUT OFF " (Apagado) y el aro de LED amarillo se apagará. Ahora el sensor está programado para el vaciado de la cámara de mezclado y no debería necesitar más correcciones.
IMPORTANTE: No haga correcciones al LED de "OUT" (Apagado) "ON" (Encendido); esto cambiará la operación del sensor de nivel.

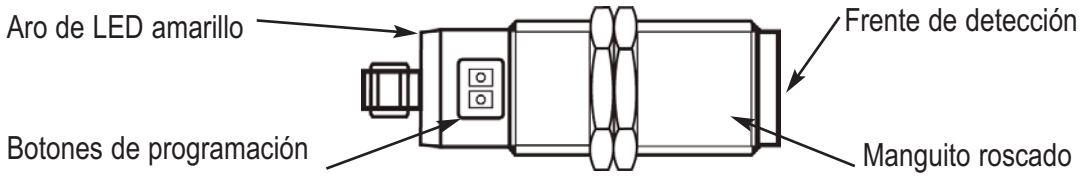
5 **Mantenga un dedo sobre la parte delantera del sensor y asegúrese de que el aro de LED amarillo se ilumine** para indicar que el sensor está funcionando de manera adecuada.

6 **Opere la mezcladora manualmente para asegurarse de que el aro de LED amarillo no se encienda cuando la hoja del mezclador pase por el frente del sensor.**

Consejo: Si esto ocurre, asegúrese de que el sensor haya sido introducido a ras con la placa posterior de la cámara de mezclado. Si la unidad aún detecta el mezclador mientras está funcionando, gire la hoja del mezclador a la posición donde el sensor detecta la hoja y repita el paso 4. Esto corregirá la sensibilidad del sensor de modo que la hoja quede invisible, pero aun así se detectará el material durante la operación.

Calibración/Corrección del sensor (continuación)

Para la mayoría de las aplicaciones, configurar el sensor sin material en el recipiente es suficiente. Es posible que una gran cantidad de finos o de material rectificado o un material de baja densidad a granel requieran calibración o corrección del sensor con material presente en el embudo. Realizar una corrección máxima (material presente) no cambia la corrección vacía.



Calibración con material presente

1 **Con material presente, use un destornillador pequeño o un bolígrafo y presione el botón de corrección "OUT OFF" (Apagado) hasta que el aro de LED amarillo parpadee a una tasa de 1 Hz**; esto debe llevar alrededor de 2 segundos. Libere el botón "OUT OFF" (Apagado) y el aro de LED amarillo se apagará. Ahora, el sensor está programado para la cámara de mezclado con material presente. IMPORTANTE: No haga correcciones al LED "OUT" (Apagado) "ON" (Encendido); esto cambiará la operación del sensor de nivel y no funcionará más para esta aplicación.

(Continuación)

Reemplazo del cilindro neumático en el conjunto de la válvula de distribución vertical

1 **Abra la cubierta [3].**

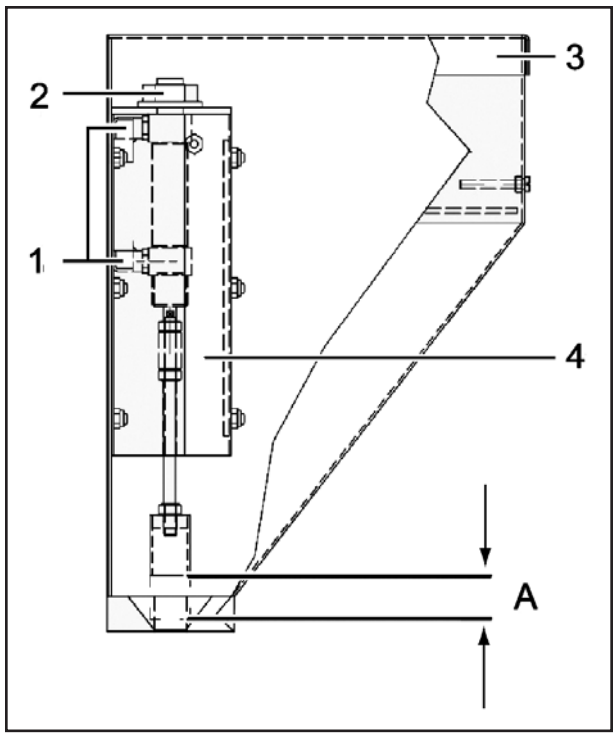
2 **Retire la cubierta del cilindro [4].**

3 **Jale las mangueras [1] del cilindro.**

4 **Retire la tuerca [2].**

5 **Retire la unidad completa.**

6 **Vuelva a ensamblar en el orden inverso.** Tenga en cuenta el recorrido al realizar la instalación; de lo contrario, es posible que no se alcance la producción deseada.



✎ **NOTA:** Al desensamblar el cilindro/el conjunto de válvulas, mida la longitud del conjunto completo (Dim A) y regístrela. Debe mantenerse esta longitud de conjunto. Al volver a ensamblar, corrija la longitud a este valor. Aplique Loc-tite™ en todos los conectores al volver a ensamblar.

(Continuación)

Retiro e instalación de la celda de carga
(Modelos TB045 y TB100)

ADVERTENCIA: Descarga eléctrica

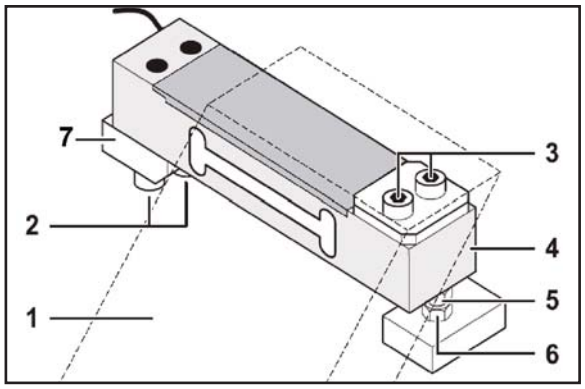
Los voltajes altos pueden causar corrientes potencialmente mortales en el cuerpo y lesiones por descargas eléctricas. Permita que realicen el trabajo en el sistema eléctrico únicamente técnicos en electricidad capacitados y calificados. Antes de realizar cualquier trabajo eléctrico, desconecte la unidad de la fuente de electricidad y trábela para evitar que personas no autorizadas la enciendan.

NO haga demasiada fuerza. Las fuerzas que se ejercen sobre la celda de carga desde el exterior al momento de fijar y retirar la celda de carga del embudo de pesaje pueden dañar la celda de carga, que es muy delicada.

1 **Retire el embudo de pesaje.**

2 **Desconecte el cableado que se extiende al interior de la caja de control (vea el diagrama de cableado).**

3 **Retire los dos tornillos [2] que se usan para montar la celda de carga y el soporte de montaje del embudo de pesaje al soporte de montaje de la celda de carga [7].**



✎ **NOTA:** Los puntos número 5 y 6 tienen el fin de detener la celda de carga para prevenir daños si se produce un exceso de peso. Si este tornillo no se aflojó durante el retiro o la instalación, no debería ser necesario ajustarlo. Si se aflojó, será necesario reajustar el espacio de manera que la celda de carga toque el perno cuando el embudo de pesaje se cargue con un peso total de 3 kg. Puede usarse un calibre de 0,040 in para establecer el espacio.

4 **Sostenga la celda de carga en un torno o en una herramienta similar y retire los dos tornillos [3] de la celda de carga.**

5 **Monte el soporte de montaje del embudo de pesaje [1] en la nueva celda de carga utilizando los dos tornillos [3] y apriete hasta 10 Nm.** Asegúrese de que el soporte de montaje del embudo de pesaje [1] esté perpendicular a la celda de carga y en ángulo recto con esta.

6 **Coloque una pequeña cantidad de Loc-tite™ de concentración removible en los dos tornillos [2] y vuelva a instalar la celda de carga y el soporte de montaje del embudo de pesaje en el montaje de la celda de carga [7].** Asegúrese de que la celda de carga [4] se monte en ángulo recto con el montaje de la celda de carga [7] y apriete los dos tornillos [2] hasta alcanzar un valor de 10 Nm.

7 **Ensamble en el orden inverso.**

Retiro e instalación de la celda de carga (modelos TB045 y TB100) (continuación)

Para completar la instalación de la celda de carga, es necesario pretensar las celdas de carga después de la instalación.

1 **Coloque un peso de 3 kg en la celda de carga durante 10 segundos y, luego, retírelo.**

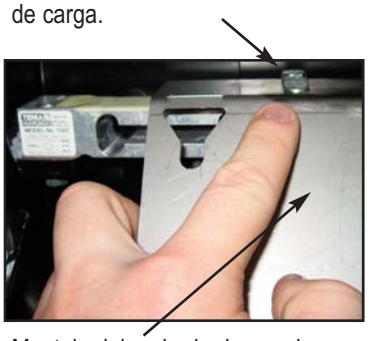
2 **Repita este procedimiento tres veces.**

3 **Vuelva a orientar el cableado de la celda de carga e instálelo en la ubicación apropiada en la caja de control.**

4 **Complete una calibración vacía y máxima (***consulte la sección de Operación titulada Menús-Configuración de la tolva, Calibración***) y opere en forma normal.**

NOTA: Por lo general, si la celda de carga se encuentra bajo tensión o distorsionada por influencias externas, esto puede reconocerse porque la pantalla titila. Un visor de +/- 20 g o más en lugar de ca. 0 g (en calibración en cero) es una indicación de que la celda de carga debe reemplazarse.

Tornillos que sostienen el montaje del embudo de pesaje en la celda de carga.



Montaje del embudo de pesaje

Instalación y corrección del montaje del embudo de pesaje (modelos TB045 y TB100)

Siga estos pasos para instalar y ajustar el embudo de pesaje y/o el montaje del embudo de pesaje en los modelos TrueBlend TB45 y TB100. Use este procedimiento para adaptar un montaje de embudo de pesaje nuevo a un embudo de pesaje existente o para ajustar el espacio libre entre el embudo de pesaje y el montaje del embudo de pesaje.

1 **Retire el embudo de pesaje de la mezcladora y déjelo a un lado.**

2 **Mientras sostiene la celda de carga en su lugar (para minimizar el riesgo de que la celda de carga se tuerza o doble), retire los dos tornillos que sostienen el montaje del embudo de pesaje en la celda de carga.**

3 **Retire el montaje del embudo de pesaje y deséchelo (si está instalando un montaje de embudo de pesaje nuevo) o use la pieza existente si simplemente desea ajustar el embudo de pesaje y/o adaptar el montaje del embudo de pesaje.** Ubique el embudo de pesaje y coloque el montaje del embudo de pesaje nuevo o existente en la parte posterior del embudo de pesaje. Deslice la ranura de la cerradura en el montaje del embudo de pesaje; la ranura de la cerradura debe deslizarse dentro de las espigas ques se encuentran en el embudo de pesaje.

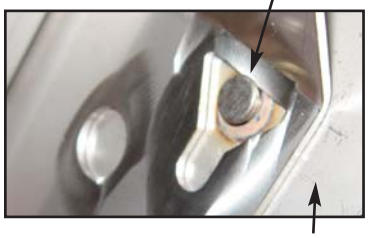
4 **El montaje del embudo de pesaje debe deslizarse fácilmente sin interferencia entre las dos piezas, pero debe estar lo suficientemente apretado como para que haya muy poco movimiento entre las dos piezas.** El movimiento que se muestra debe ser mínimo: menos de 0,010 pulgadas.

5 **Si el montaje del embudo de pesaje no se desliza en el embudo de pesaje, deberán ajustarse las espigas que están soldadas en la parte posterior del embudo de pesaje.** Para hacerlo, abra el embudo de pesaje y coloque el embudo en un torno o elemento similar. Una vez que el embudo se encuentre en una superficie dura, golpee suavemente la parte posterior de las espigas con un martillo de bola para extraer la espiga. Debe golpearse algunas veces cada espiga y, luego, repetir el paso 3.

6 **Si el embudo de pesaje se desliza sobre las espigas pero existe un movimiento excesivo (mayor que 0,010 pulgadas, como se muestra en el paso 4), deberán apretarse las espigas del embudo de pesaje.** Para apretar las espigas, coloque el embudo de pesaje en una superficie dura y golpee suavemente la parte superior de las espigas. Debe golpearse cada espiga unas pocas veces y, luego, debe volver a intentarse el paso 3.

(Continuación)

Espiga



Ranura de cerradura del embudo de pesaje

Instalación y corrección del montaje del embudo de pesaje (modelos TB045 y TB100) (continuación)

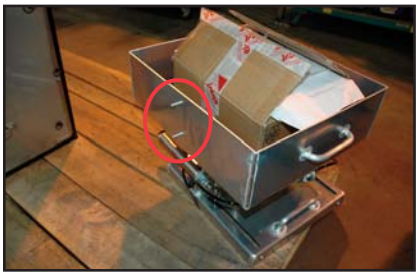
7 **Una vez que se hayan ajustado correctamente las piezas, instale el montaje del embudo de pesaje en la celda de carga.** Coloque Loc-tite™ de concentración removible en los dos tornillos y apriételos ligeramente. Una vez que el montaje esté en su lugar, ajuste el soporte hasta que se encuentre perpendicular a la celda de carga. Esto puede lograrse mirando a través de la ranura de la cerradura del montaje del embudo de pesaje y comparando el borde de la celda de carga con el borde superior de la ranura de la cerradura: deben ser paralelos.

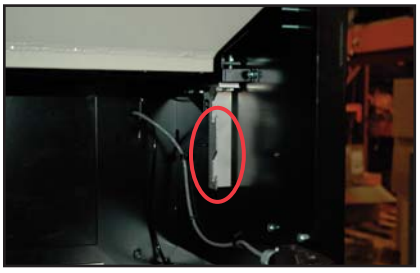
8 **Después de que los elementos estén colocados correctamente, apriete completamente los dos tornillos y ajuste a un par de torsión de 10 Nm (88 lb in).** Vuelva a colocar el embudo de pesaje y calibre/vuelva a calibrar a cero la celda de carga como se describe en la sección de *Operación titulada Menús-Configuración de la tolva.*

Instalación y ajuste del embudo de pesaje
(modelos TB250, TB500, TB900)

El embudo de pesaje debe depositarse libremente en la parte inferior de las ranuras, y las mangueras deben conectarse en las desconexiones rápidas.

✎ **NOTA:** No es necesario ni se recomienda realizar un ajuste del montaje del embudo de pesaje para el TB250 y otros modelos más grandes.





Retiro de la celda de carga (modelos TB250, TB500, TB900)

ADVERTENCIA: Descarga eléctrica

Los voltajes altos pueden causar corrientes potencialmente mortales en el cuerpo y lesiones por descargas eléctricas. Permita que realicen el trabajo en el sistema eléctrico únicamente técnicos en electricidad capacitados y calificados. Antes de realizar cualquier trabajo eléctrico, desconecte la unidad de la fuente de electricidad y trábela para evitar que personas no autorizadas la enciendan.

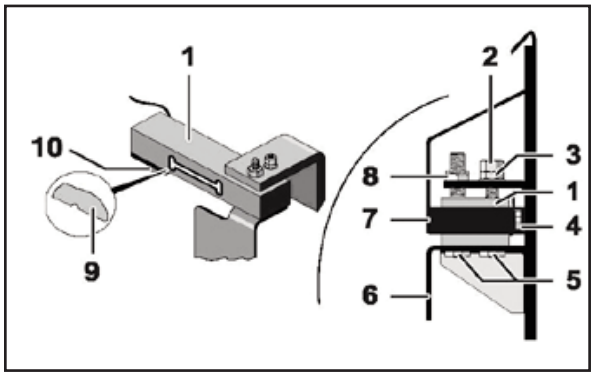
NO haga demasiada fuerza. Las fuerzas que se ejercen sobre la celda de carga desde el exterior al momento de fijar y retirar la celda de carga del embudo de pesaje pueden dañar la celda de carga, que es muy delicada.

1 **Retire el embudo de pesaje.**

2 **Desconecte el cableado que se extiende al interior de la caja de control (vea el diagrama de cableado).**

3 **Observe la ubicación general de todos los elementos para ver cómo están instalados antes de retirarlos.**

4 **Retire la placa de cubierta de la celda de carga [7] aflojando las tuercas de sujeción de la placa de cubierta de la celda de carga [4] y deslizando la cubierta hacia arriba hasta liberarlas de las espigas roscadas.**



5 **Desatornille las dos tuercas hexagonales [2] y [3] y retire los dos pernos hexagonales [5] de la celda de carga.**

6 **Retire el gancho del embudo de pesaje [6].**

7 **Retire los dos tornillos que montan la celda de carga al soporte de montaje de la celda de carga [11] y retire la celda anterior.**

Consejo: No hay necesidad de retirar el tornillo de tope [9] ni la tuerca de retención [10] durante el retiro de la celda de carga. Deben mantenerse en su lugar, de modo que no se necesiten ajustes después de la instalación.

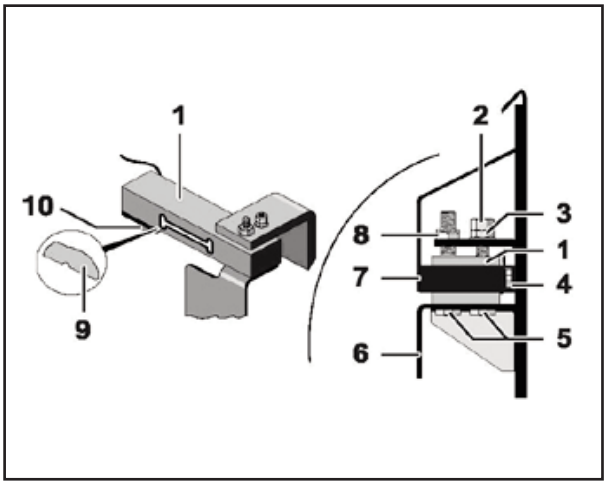
Instalación de la celda de carga (modelos TB250, TB500, TB900)

ADVERTENCIA: Descarga eléctrica

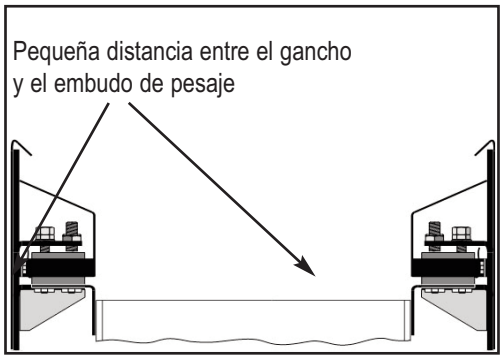
Los voltajes altos pueden causar corrientes potencialmente mortales en el cuerpo y lesiones por descargas eléctricas. Permita que realicen el trabajo en el sistema eléctrico únicamente técnicos en electricidad capacitados y calificados. Antes de realizar cualquier trabajo eléctrico, desconecte la unidad de la fuente de electricidad y trábela para evitar que personas no autorizadas la enciendan.

NO haga demasiada fuerza. Las fuerzas que se ejercen sobre la celda de carga desde el exterior al momento de fijar y retirar la celda de carga del embudo de pesaje pueden dañar la celda de carga, que es muy delicada.

1 **Coloque la nueva celda de carga [1] (las dos celdas de carga de la unidad siguen el mismo procedimiento) de modo que la muesca de la celda de carga quede mirando hacia abajo.** Posicione una pequeña cantidad de Loc-tite™ de concentración removible en los dos tornillos [8] y vuelva a fijar la nueva celda de carga al soporte de montaje [11]. Asegúrese de que la celda de carga esté paralela a la pared del armazón y al soporte de montaje de la celda de carga. Apriete hasta 10 Nm.



2 **Vuelva a fijar el gancho del embudo de pesaje [6] e instale los dos tornillos [5].** De los dos tornillos, el más largo debe estar más cerca de la pared del armazón. En este momento, solo apriete suavemente el tornillo; debe realizarse otro ajuste antes de apretarlos completamente.



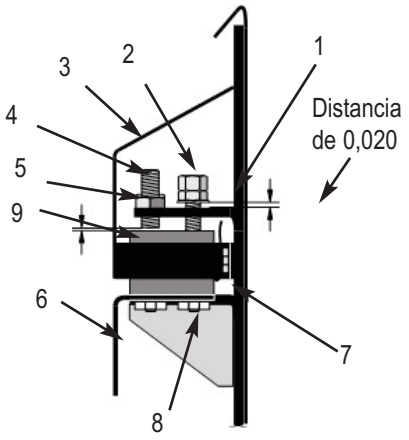
3 **Vuelva a instalar el embudo de pesaje en el armazón de la mezcladora y posicione el gancho [6] de manera que el embudo de pesaje pueda retirarse e instalarse con facilidad.** El embudo de pesaje debe instalarse de modo que quede centrado en el armazón y este no tenga contacto con el embudo de pesaje cuando el cilindro esté en reposo. Cuando esté satisfecho con la colocación, apriete los dos tornillos [5] hasta 10 Nm. Asegúrese de que no se tuerza ningún elemento después de la instalación y del apriete.

4 **Vuelva a orientar el cableado de la celda de carga e instálelo en la ubicación apropiada en la caja de control.**

(Continuación)

Instalación de la celda de carga (modelos TB250, TB500, TB900) (continuación)

5 **Si el perno de tope [4] y la tuerca de retención [5] se aflojaron durante el retiro o la instalación, será necesario reajustarlos.** El espacio entre el perno de tope superior de la celda de carga y la celda de carga debe ser de aproximadamente 0,005 in (utilice un calibre para determinar el valor) cuando el embudo de pesaje se encuentra en su lugar y en reposo. Cuando esto esté listo, apriete la tuerca de retención.



6 **Atornille la tuerca [1] y la tuerca de retención [2] en el tornillo de montaje del gancho [8] pero todavía no las apriete.** El propósito de este perno y de esta tuerca es prevenir el exceso de recorrido de la celda de carga, a fin de prevenir el daño en la celda.

7 **Utilice un calibre y haga que el espacio entre el soporte de la parte superior de la celda de carga y la parte inferior de la tuerca sea de 0,040 in.** Una vez determinada esta distancia, apriete las dos tuercas. En forma alternativa, esta puede programarse colgando un peso de 10 kg en cada soporte de gancho de celda de carga individual o volviendo a instalar el embudo de pesaje y cargándolo con un peso total de 20 kg. Una vez instalado este peso, establezca el espacio entre la tuerca y el soporte de la parte superior de la celda de carga en una distancia de cero y luego apriete las dos tuercas.

8 **Para completar la instalación de la celda de carga, es necesario pretensar las celdas de carga.** Esto puede hacerse de dos maneras. Ya sea colgando un peso de 10 kg en cada soporte de gancho particular de la celda de carga, o reinstalando el embudo de pesaje y colocando un peso de 20 kg en el embudo. Este peso debe mantenerse en su lugar durante 10 segundos y, luego, debe retirarse. Repita este procedimiento tres veces.

9 **Complete una calibración vacía y máxima** *(consulte la sección de Operación titulada Menús-Configuración de la tolva, Calibración)* **y luego opere en forma normal.**

SECCIÓN
6

Resolución de problemas

Antes de comenzar 6-2

Unas palabras de precaución 6-2

DIAGNÓSTICO

Cómo identificar la causa de un problema 6-3

Señalización de los mensajes de alarma 6-3

Manipulación de los mensajes de alarma 6-3

Alarmas 6-4

REPARACIÓN

Reemplazo de los fusibles 6-11

Reemplazo de la batería del controlador 6-12

Reemplazo de las celdas de carga 6-13

Antes de comenzar

La mayoría de los problemas pueden evitarse siguiendo los procedimientos de instalación y mantenimiento recomendados que se describen en esta Guía del usuario. Si tiene un problema, esta sección lo ayudará a determinar la causa y la forma de solucionarlo.

Antes de comenzar con la resolución de problemas:

- Encuentre los diagramas de cableado y otros esquemas que vinieron con su equipo. Estos diagramas son la mejor referencia para corregir un problema. Los diagramas también presentarán las características específicas, como el cableado o las opciones de control especiales, que no estén cubiertas en esta guía del usuario.
- Verifique que tenga todos los materiales instructivos relacionados con la mezcladora TrueBlend SB2, sus sistemas de control y sus componentes.

  Puede encontrar información detallada adicional acerca de la resolución de problemas y la reparación de componentes específicos en este manual.

- Verifique que tenga los manuales del usuario del equipo ubicado antes y después del sistema de la mezcladora TrueBlend SB-2 en la línea de producción. La resolución de problemas relacionados con el material que llega a la mezcladora TrueBlend SB-2 o debidos a una calidad de extrusión o inyección deficiente podría requerir la resolución de problemas relacionados con desperfectos o procedimientos operativos incorrectos en otros equipos de la línea de producción.

Unas palabras de precaución

ADVERTENCIA: Los ajustes y el servicio técnico de esta máquina deben ser realizados únicamente por personal técnico calificado que esté familiarizado con la construcción y con la operación de este tipo de equipo.

PELIGRO: Riesgo de voltaje.
Siempre debe desconectarse y bloquearse la fuente de electricidad principal antes de abrir la caja de protección eléctrica de la mezcladora TrueBlend SB-2. Los procedimientos de resolución de problemas que requieren acceso a la caja de protección eléctrica mientras la electricidad está conectada deben ser realizados únicamente por técnicos en electricidad capacitados que sepan cómo utilizar equipo para realizar pruebas de electricidad y que comprendan los riesgos que esto implica.

Las medidas de corrección erróneas pueden provocar condiciones peligrosas y nunca se deben realizar para continuar la producción.

Cómo identificar la causa de un problema

Para determinar la causa de una alarma, vaya a la pantalla “Home” (Inicio) en el menú principal y presione la tecla “ALARMS” (ALARMAS).

La causa de la alarma y el momento en el que se produjo aparecerán en la pantalla. El usuario puede navegar por la lista de alarmas utilizando las teclas “Up” (Arriba) y “Down” (Abajo). Presionar la tecla “ACK” (REC.) sirve para reconocer la alarma.

Señalización de los mensajes de alarma

- La baliza de alarma parpadea.
- El mensaje de alarma se muestra en la esquina superior derecha de la pantalla como un triángulo de advertencia.
- El mensaje de alarma se muestra como texto cuando se presiona

en la barra de navegación.

Si una unidad de dosificación no alcanza el peso programado, la producción no continúa. El intento de medición se repite varias veces (se puede programar la cantidad de intentos). Si no se alcanza el valor requerido, se activa la baliza de alarma.

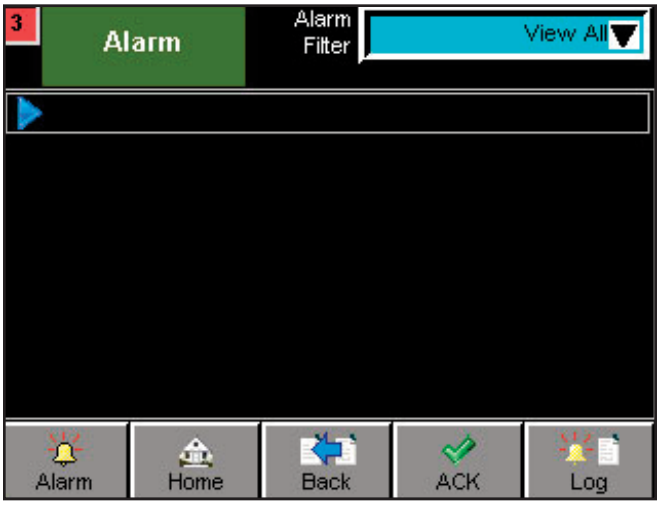
Manejo de los mensajes de alarma

1 **Presione**

para obtener una descripción de todos los mensajes de alarma.

2 **Presione**

para eliminar las alarmas.



Alarmas

La tecla “ALARM” (ALARMA) le permite al operador ver, silenciar y reconocer las alarmas del sistema de la mezcladora TrueBlend SB-2. Las alarmas posibles del sistema incluyen:

Alarmas de la mezcladora

La pantalla de alarma de la mezcladora muestra los parámetros que se utilizan para generar alarmas para la mezcladora TrueBlend SB-2.

Interpretación de los códigos de alarma:

Delante de algunos mensajes de alarma, es posible que vea estos indicadores: “Component 1” (Componente 1), “Component 2” (Componente 2), etc., junto con el texto de la alarma.

El número de componente se refiere al componente del embudo que está provocando la alarma. Es importante observar el texto de la alarma y ver si hay algún problema con el número de componente del embudo indicado. Por ejemplo, el código de alarma “Component 2: Out Of Material.” (Componente 2: Sin material) indica que este problema se está produciendo debido al embudo número 2.

Existen 3 tipos básicos de código de alarma: Alarmas comunes, alarmas específicas de posición de los materiales y alarmas de opciones del cargador.

“Alarm” (Alarma): Muestra mensajes de alarma de la tolva de lote, de los componentes y del mezclador.

Los mensajes de alarma básicos se enumeran en las siguientes páginas.

(Continuación)

Alarmas básicas

Mensaje de alarma:	Causa posible	Solución
"Batch Hopper is not dumping." (La tolva de lote no está descargando)	La compuerta de salida de la tolva de pesaje de mezcla no se abre y se cierra de manera adecuada y no todo el material puede salir. El interruptor de proximidad del mezclador no está funcionando, por lo que no deja espacio para que el material salga completamente de la tolva de pesaje de mezcla. Interferencia mecánica en la tolva de pesaje de mezcla que impide que el peso de la tolva se detecte como vacío.	Asegúrese de que la compuerta de salida de la tolva de lote se abra por completo y cierre de manera adecuada. Pruebe y ajuste el interruptor de proximidad del mezclador, de manera que el material de la tolva de pesaje de mezcla pueda drenarse completamente y llegar al mezclador. Elimine toda interferencia mecánica que afecte a la tolva de pesaje de mezcla. En "Setup" (Configuración)/"Component" (Componente)/"Advanced" (Avanzado), el valor predeterminado del parámetro "Hopper empty weight tolerance" (Tolerancia de peso en vacío de la tolva) es demasiado bajo.
"Batch Hopper cannot run in Gravimetric mode." (No se puede ejecutar en modo gravimétrico la tolva de lote)	El peso de la tolva de lote es inestable y no puede pesar de manera adecuada. Puede ser resultado de una interferencia mecánica de la tolva de pesaje de mezcla o de una vibración excesiva en la máquina.	Primero, elimine la interferencia mecánica o la vibración. Luego, verifique que el peso en vacío que se muestra para la tolva de lote sea estable. Observe el valor "Delta Grams" (Gramos delta) en "Setup" (Configuración)/"Diagnostics" (Diagnóstico)/ "Batch Hopper" (Tolva de lote). Esta es la cantidad de variación en el peso que observa la computadora. Edite el valor de configuración en "Setup" (Configuración)/"Batch Hopper" (Tolva de lote)/"Advanced" (Avanzado) denominado "Unstable Weight Tolerance" (Tolerancia de peso inestable). Aumente este valor ligeramente para que la alarma se desactive.
"Hopper hardware failure." (Falla en el hardware de la tolva)	La celda de carga o el sector de PLC de entrada de la celda de carga están dañados.	Calibre la tolva. También debería aparecer un valor cero cercano a 2.000.000 durante la parte de la calibración en cero. Si se muestra un valor de más de 8.388.608 durante la parte de peso de la calibración, reemplace la celda de carga.
"Mixer door is open." (La puerta del mezclador se encuentra abierta)	Esto ocurre cuando el enclavamiento de la puerta del mezclador está roto y la puerta se abre.	Cierre la puerta y "hágala" enclavarse. Ocurre junto con "Mixer Door Open" (Puerta de mezclador abierta), ya que esto rompe el enclavamiento de 24 V CC al sector de entrada del PLC.
"Component hopper out of material." (No hay material en la tolva de componentes)	Ocurre si la tolva de componentes no dosifica material.	Verifique la tolva de componentes para asegurarse de que haya material presente. Solucione el problema de carga de la tolva de componentes.

(Continuación)

Alarmas básicas (continuación)

Mensaje de alarma:	Causa posible	Solución
"Component hopper low on material." (Falta material en la tolva de componentes)	Ocurre ÚNICAMENTE con interruptores de proximidad de la tolva de componentes opcional. Uno de los interruptores de proximidad de las tolvas de componentes no está cubierto.	Verifique la tolva de componentes para asegurarse de que haya material presente. Ajuste el interruptor de proximidad para una operación adecuada. Solucione el problema de carga de la tolva de componentes.
"Component out of specification." (Componente fuera de especificación)	Cada componente está programado para dosificar en forma muy precisa. Se produce una alarma cuando la cantidad dosificada tiene un error superior al punto de referencia "Out of specification" (Fuera de especificación) de "Setup" (Configuración)/ "Component" (Componente)/"Alarm" (Alarma).	Esto ocurre usualmente si se intenta utilizar dosis porcentuales muy BAJAS. Es posible que la válvula de este componente con baja dosis sea demasiado grande. Aumente el parámetro de "Alarm" (Alarma) en "Setup" (Configuración) denominado "Out of Specification" (Fuera de especificación) para ese componente. "Setup" (Configuración)/"Component" (Componente) /"Alarm" (Alarma). Consulte a la fábrica para obtener asistencia adicional.
"Gate valve failure." (Fallo en válvula de compuerta)	Ocurre si una válvula de dosificación de materiales de componentes tiene fugas de material cuando se supone que esté cerrada.	Verifique cada válvula de dosificación de materiales de componentes para asegurarse de que no quede abierta ni tenga fugas de material.
"Material feed error." (Error de alimentación de material)	Ocurre si una válvula de dosificación de material repentinamente empieza a dosificar material a una tasa que es significativamente diferente de la tasa de dosificación anterior.	Verifique la válvula de dosificación de materiales de componentes para asegurarse de que indexe la apertura y el cierra de manera adecuada. Verifique el material dentro de la tolva de componentes para detectar la formación de huecos en el material o la formación de huecos a causa de una obstrucción. En la pantalla "Recipe" (Fórmula), reajuste "Material Calibration" (Calibración del material) para el componente problemático y monitoree para detectar cualquier recurrencia.
"Receivers material demand exceeds alarm time." (El tiempo de demanda de material del depósito supera el tiempo de alarma)	Ocurre únicamente si la mezcladora tiene hardware de carga opcional y el software de carga opcional está activado. La alarma ocurre si el tiempo de mezclado del depósito supera el tiempo de alarma configurado para el punto de referencia "Alarm Time" (Tiempo de alarma) en "Loading" (Carga)/"Setup" (Configuración)/ "Loader" (Cargador)/"Time" (Tiempo).	Verifique la tolva de componentes para asegurarse de que haya material presente. Solucione el problema de carga de la tolva de componentes.
"Component hopper out of material." (No hay material en la tolva de componentes)	Ocurre únicamente si la mezcladora tiene hardware de carga opcional y el software de carga opcional está activado. La alarma ocurre si hay DOS mezcladoras que se cargan con UNA bomba de vacío Y el enlace de comunicación de Ethernet entre las dos pantallas táctiles de las mezcladoras ha fallado.	Repare el enlace de comunicación de Ethernet entre las dos pantallas táctiles de las mezcladoras.

Alarmas básicas (continuación)

Mensaje de alarma:	Causa posible	Solución
"X20 slice is bad." (Sector X20 incorrecto)	Se perdió el suministro de electricidad o la comunicación en los sectores del PLC del panel eléctrico de la mezcladora.	Ocurre si se retiran +24 V CC, o si se pierde la comunicación entre la red X2X y la pantalla táctil. También ocurre junto con "Mixer Door Open" (Puerta de mezclador abierta), ya que esto rompe el enclavamiento de 24 V CC a los sectores del PLC de E/S.
"Hopper gate valve failure." (Fallo en válvula de compuerta de tolva)	"Batch Weigh Hopper is not dumping material." (La tolva de pesaje de mezcla no está descargando material)	Visualice el peso de la mezcla en la pantalla "Home" (Inicio) para asegurarse de que el peso que se muestra sea menor de 0,15 lb cuando no hay material. Calibre la tolva de lote.
"Calculated batch size is greater than capacity." (El tamaño calculado del lote es mayor que la capacidad)	La computadora ajusta en forma automática el tamaño del lote para producir la mejor proporción de mezcla posible. Si el nuevo tamaño calculado del lote supera el parámetro de configuración de "Setup" (Configuración)/ "Batch Hopper" (Tolva de lote)/"Over-size Batch" (Lote de mayor tamaño), se produce esta alarma.	Esto ocurre usualmente si se intenta utilizar dosis porcentuales muy BAJAS. Es posible que la válvula de este componente con baja dosis sea demasiado grande. Consulte a la fábrica para obtener asistencia.

Alarmas de cargador opcional

Mensaje de alarma:	Causa posible	Solución
"Motor fault" (Falla en motor): Si hay un problema en el motor del soplador, ocurrirá esta alarma.	Se ha disparado la protección del motor del motor del ventilador.	Verifique el motor; luego, vuelva a encender la protección del motor.
	El cableado a la protección del motor está desconectado.	Verifique la conexión.
"Filter fault" (Falla en filtro): Si hay un problema en el filtro del soplador, ocurrirá esta alarma.	Al bloquearse el filtro, se disparó el interruptor de presión diferencial del filtro.	Apague el transportador y limpie el filtro.
HLx: material demand (HLx: Demanda de material): (x representa un número de cargador entre 1 y 7. Por ejemplo, HL1 indicaría un problema en el cargador de tolva #1). El cargador de tolva no ha enviado un mensaje para indicar que está completo dentro de un período especificado.	El material podría estar vacío.	Verifique la fuente de material.
	Podría haber un defecto en el sensor.	Verifique si el sensor funciona de manera adecuada.
"Restart" (Reiniciar): Si la computadora necesita reiniciarse, ocurrirá esta alarma.	Es necesario actualizar o reiniciar la máquina.	Reinicie el control o desconecte la fuente de electricidad principal durante 30 segundos.

Reemplazo de los fusibles

Este procedimiento cubre los fusibles instalados en la fábrica del panel de control eléctrico de la mezcladora TrueBlend SB-2. Si tiene instalado un desconectador eléctrico o un interruptor de parada de emergencia, es posible que se utilicen fusibles y/o disyuntores en alguna otra parte del circuito de la fuente de electricidad principal.

Ubicados en el interior del panel de control eléctrico de la mezcladora TrueBlend SB-2, hay fusibles para la línea de CA, FU1, y el lado de salida de la fuente de electricidad, FU2 y FU3.

Para reemplazar un fusible quemado:

1 **Desconecte y bloquee la fuente de electricidad principal.**

2 **Abra la puerta de la caja de protección eléctrica.** Gire los tornillos del panel delantero en sentido antihorario para abrirlo.

3 **Reemplace el fusible.** Los fusibles están ubicados en el interior del gabinete de control y están etiquetados e identificados en el subpanel y en el plano eléctrico.

4 **Cierre la caja de protección eléctrica y reinicie la unidad.**

Reemplazo de la batería del controlador

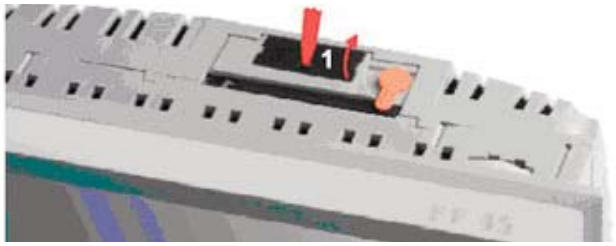
El controlador de pantalla táctil de la mezcladora TrueBlend SB-2 utiliza una memoria respaldada por batería para almacenar diversos datos relacionados con la configuración, el control y el estado. Si la batería se agota hasta alcanzar un bajo voltaje, se activará una alarma del sistema para informar al usuario. Si la batería está agotada y se retira la conexión de electricidad al sistema, se perderán los datos almacenados en la memoria respaldada por batería. A fin de evitar esto, una vez que se active la alarma, reemplace la batería con la electricidad del sistema activada. La batería tiene el Número de pieza de Conair 2671080303.

La batería del controlador está disponible en Conair.

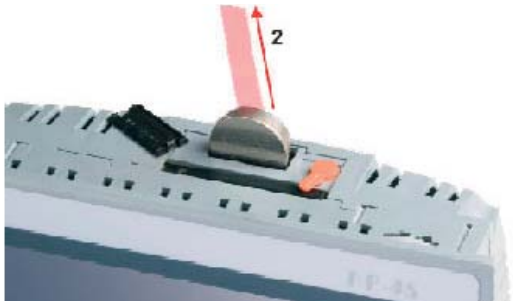
Comuníquese con la sección Repuestos de Conair
1 800 458 1960
Desde fuera de los Estados Unidos, llame al:
814 437 6861

Para reemplazar esta batería, retire la cubierta de la batería y jale la pestaña de plástico para retirarla. Al introducir la batería cuide que la tira de plástico esté envolviendo la batería, de modo que esta pueda retirarse en el futuro.

1 **Desconecte la fuente de electricidad del panel de alimentación.** Toque la carcasa o la conexión a tierra (¡no la fuente de electricidad!) para descargar la carga electrostática de su cuerpo.



2 **Retire la cubierta de la batería de la parte superior del dispositivo de panel de control usando un destornillador.**



3 **Jale la pestaña de plástico para retirar la batería.**

4 **Asegúrese de que la nueva batería esté correctamente alineada (consulte el símbolo en la toma hembra de la batería) y de que la tira de plástico esté colocada alrededor de la batería, de modo que esta pueda retirarse en el futuro.**

5 **Vuelva a colocar la cubierta.**

Reemplazo de las celdas de carga

1 **Retire el material de la tolva de la extrusora de la mezcladora TrueBlend SB-2.**

2 **Desconecte la celda de carga que se extiende al interior de la caja de control (vea el diagrama de cableado).**

3 **Retire los dos tornillos que se usan para montar la tolva de la extrusora de la mezcladora TrueBlend SB-2 en la celda de carga.**

4 **Retire la tolva de la extrusora de la mezcladora TrueBlend SB-2.**

5 **Retire los dos tornillos que se usan para montar la celda de carga al bastidor de la tolva.**

6 **Coloque una pequeña cantidad de Loc-tite™ de concentración removible en dos tornillos y vuelva a instalar la celda de carga y la tolva de la extrusora de la mezcladora TrueBlend SB-2 en el soporte de la tolva.** Asegúrese de que la celda de carga y la tolva estén montadas en ángulo recto con la salida de la apertura de la tolva y apriete los tornillos a un valor de 10 Nm.

NO haga demasiada fuerza. Las fuerzas que se ejercen sobre la celda de carga desde el exterior al momento de fijar y retirar la celda de carga de la tolva de la extrusora de la mezcladora TrueBlend SB-2 pueden dañar la celda de carga, que es muy delicada.

✎ **NOTA:** Un tornillo fijo posicionado por debajo de la celda de carga se usa para detener la celda de carga para evitar si se produce un exceso de peso. Si este tornillo no se aflojó durante el retiro o la instalación, no debería ser necesario ajustarlo. Si se aflojó, será necesario reajustar el espacio de manera que la celda de carga toque el perno cuando el embudo de pesaje se cargue con material hasta su capacidad máxima. Puede usarse un calibre de 0,020 in para establecer el espacio.

⚠ ADVERTENCIA: Descarga eléctrica

Los voltajes altos pueden causar corrientes potencialmente mortales en el cuerpo y lesiones por descargas eléctricas. Permita que realicen el trabajo en el sistema eléctrico únicamente técnicos en electricidad capacitados y calificados. Antes de realizar cualquier trabajo eléctrico, desconecte la unidad de la fuente de electricidad y trábela para evitar que personas no autorizadas la enciendan.

Estamos a su disposición para brindarle ayuda

Conair ha realizado la mayor inversión en atención al cliente de la industria del plástico. Nuestros expertos en servicio técnico están a su disposición para resolver cualquier problema que pueda tener con la instalación y operación del equipo. Su representante de ventas de Conair también puede ayudarlo a analizar la naturaleza de su problema y a asegurarse de que no haya sido el resultado de errores de aplicación ni del uso inadecuado.

Pueden solicitarse, a bajo costo, manuales y material impreso adicionales para su equipo de Conair a través del Departamento de Servicio al Cliente o del Departamento de Piezas. La mayoría de los manuales pueden descargarse sin cargo de la sección de productos del sitio web de Conair. www.conairgroup.com

Cómo comunicarse con Servicio al Cliente

Para comunicarse con el personal de Servicio al Cliente, llame al:

✎ **NOTA:** El horario habitual de atención al público es de 8:00 a.m. a 5:00 p.m. Después de ese horario, el servicio de emergencia está disponible en el mismo número de teléfono.

Desde fuera de Estados Unidos, llame al: 814-437-6861 . . . . . .

Puede contratar al personal de servicio técnico de Conair para que preste servicios en el establecimiento comunicándose con el Departamento de Servicio al Cliente. Las tarifas estándares incluyen una tarifa por hora en planta, con un mínimo de un día más gastos.

Antes de llamar...

Si tiene un problema, complete la siguiente lista de verificación antes de llamar a Conair:

- ❒ Asegúrese de tener todos los números de modelo, del tipo de control de la etiqueta de serie y los números de la lista de piezas correspondientes a su equipo específico. El personal de servicio técnico necesitará esta información para ayudarlo.
- ❒ Asegúrese de que el equipo esté conectado a la fuente de energía.
- ❒ Asegúrese de que todos los conectores y los cables que se encuentran dentro de los sistemas de control y de los componentes relacionados, y entre estos, se hayan instalado correctamente.
- ❒ Busque en la guía de resolución de problemas de este manual la respuesta a su problema.
- ❒ Examine detenidamente el (los) manual(es) de instrucciones de los equipos asociados, especialmente los controles. Cada manual puede tener su propia guía de resolución de problemas para ayudarlo.
- ❒ Verifique que el equipo haya sido operado según se describe en este manual.
- ❒ Revise los gráficos adjuntos para obtener información sobre consideraciones especiales.

Garantía del equipo

Conair brinda una garantía para la maquinaria y el equipo de este pedido, durante un período definido en la cotización a partir de la fecha de envío, contra todo defecto de materiales y mano de obra en las condiciones normales de uso y mantenimiento recomendadas (excepto las piezas que habitualmente se reemplazan luego del uso normal, como filtros, planchas de revestimiento, etc.). La garantía de Conair se limita al reemplazo de la pieza o las piezas que, a nuestro exclusivo criterio, presenten defectos después de una inspección. Corre por cuenta del cliente el costo del transporte de la pieza o de las piezas de ida y vuelta a la fábrica.

Garantía de desempeño

Conair garantiza que el desempeño de este equipo cumplirá o superará las clasificaciones mencionadas en las cotizaciones específicas que cubren el equipo o las detalladas en las especificaciones de ingeniería, siempre y cuando el equipo se aplique, instale, opere y mantenga en las condiciones recomendadas, según se detalla en nuestra cotización o en las especificaciones.

Si el desempeño no satisface los niveles garantizados, Conair, a su exclusivo criterio, optará por una de las siguientes medidas:

- Inspeccionar el equipo y realizar alteraciones o ajustes para cumplir las afirmaciones sobre el desempeño. (No se cobrarán los cargos correspondientes a dichas inspecciones y correcciones, a menos que el incumplimiento de la garantía se deba a errores de aplicación, a la instalación inadecuada, a un mantenimiento deficiente o a la operación inadecuada).
- Reemplazar el equipo original por otro equipo de Conair que cumpla las afirmaciones sobre el desempeño originales sin costo adicional para el cliente.
- Reembolsar al cliente el costo facturado. El crédito está sujeto a la notificación previa enviada por el cliente; en ese momento, el Departamento de Servicio al Cliente de Conair emitirá un Número de autorización de devolución de mercancías (Return Goods Authorization, RGA). El equipo que se devuelva deberá estar bien embalado y en condiciones de operación adecuadas, e incluir todas las piezas. Las devoluciones deben pagarse por adelantado.

El comprador debe notificar cualquier reclamo a Conair por escrito y debe proporcionar un recibo para el cliente y demás evidencia de que se presenta un reclamo.

Limitaciones de la garantía

Excepto la Garantía del equipo y la Garantía de desempeño mencionadas precedentemente, Conair no asume responsabilidad alguna por otras garantías del equipo, expresas o implícitas, que surjan por imperio de la ley, giro comercial, costumbre mercantil o de otro modo, lo que incluye, a título enunciativo, las garantías de comerciabilidad y de aptitud para un fin en particular.

Procedimientos de arranque para mezcladoras de control de reacondicionamiento

Cuando se utiliza el controlador TrueBlend en aplicaciones de reemplazo de reacondicionamiento, siga el procedimiento de configuración inicial que se indica a continuación para asegurarse de que su mezcladora operará con su precisión óptima. Este procedimiento configura las tasas de dosificación y los tiempos de sedimentación predeterminados. Esta configuración ayudará al control de la mezcladora a "enganchar" más rápidamente la tasa de dosificación real.

1 **Determine la configuración de la válvula para la mezcladora en particular.** Esto puede realizarse en forma sencilla mediante la medición de los mecanismos de operación y la observación del tipo de mecanismo.

Ejemplo: Mezcladora XYZ

Componente 1: válvula de 3 in x 6 in
Componente 2: válvula de 3 in x 6 in
Componente 3: válvula de 2 in x 3 in
Componente 4: válvula de 2 in x 3 in
Componente 5: alimentador de 2 in de diámetro interno
Componente 6: alimentador de 1 in de diámetro interno

2 **Seleccione las tasas de dosificación adecuadas para las diferentes configuraciones de válvulas de la siguiente tabla:**

Ejemplo: Mezcladora XYZ

Componente 1: válvula de 3 in x 6 in; 4000 g/s
Componente 2: válvula de 3 in x 6 in; 4000 g/s
Componente 3: válvula de 2 in x 3 in; 850 g/s
Componente 4: válvula de 2 in x 3 in; 850 g/s
Componente 5: alimentador de 2 in de diámetro interno; 40 g/s
Componente 6: alimentador de 1 in de diámetro interno; 8 g/s

3 **Ingrese las tasas de flujo predeterminadas en el control de la mezcladora, en la pantalla de la tasa de dosificación.**

4 **Seleccione los tiempos de asentamiento predeterminados adecuados para las diferentes configuraciones de válvulas de la siguiente tabla:**

Ejemplo: Mezcladora XYZ

Componente 1: válvula de 3 in x 6 in; 1,5 s
Componente 2: válvula de 3 in x 6 in; 1,5 s
Componente 3: válvula de 2 in x 3 in; 1,5 s
Componente 4: válvula de 2 in x 3 in; 1,5 s
Componente 5: alimentador de 2 in de diámetro interno; 5 s
Componente 6: alimentador de 1 in de diámetro interno; 10 s

5 **Ingrese los tiempos de sedimentación predeterminados en el control de la mezcladora, en la pantalla de tiempos de asentamiento.**

6 **Ejecute una calibración del material para cada uno de los componentes.**

7 **Haga funcionar la mezcladora y asegúrese de que todos los materiales estén presentes en cantidades suficientes para la operación correcta.** Mientras se encuentra en marcha, el control de la mezcladora corregirá la tasa de dosificación en forma automática para lograr una operación óptima.

Hoja de instrucciones para la instalación de la válvula de alivio

El kit de la válvula de alivio está disponible en Conair. (Pieza #61126101)

Comuníquese con la sección Repuestos de Conair llamando al
1 800 458 1960
Desde fuera de los Estados Unidos, llame al:
814 437 6861

1 **Marque la ubicación del orificio que se taladrará y aterrajará** (vea la página siguiente para el tamaño de su mezcladora en particular).

2 **Retire el sensor de nivel (y observe la ubicación del ajuste y del frente del sensor), la placa delantera de la cámara de mezclado, la cámara de mezclado, el mezclador y todo cableado que sea un obstáculo para taladrar el orificio.**

3 **Taladre el orificio piloto en la ubicación indicada.**

4 **Taladre un orificio de 11/32 in (quite la rebaba del orificio) y talle una rosca utilizando una terraja de 1/8 in NPT.** No perfore el armazón por completo con la terraja. Limpie todas las virutas y los finos del armazón.

5 **Instale el elemento 8 en el orificio aterrajado y apriete.**

6 **Deslice el elemento 1 en el elemento 8** a través de la cámara de mezclado (esto puede ser necesario debido al extremo soldado). No apriete todavía.

7 **Instale el elemento 7 en el extremo del elemento 1 y apriete.**

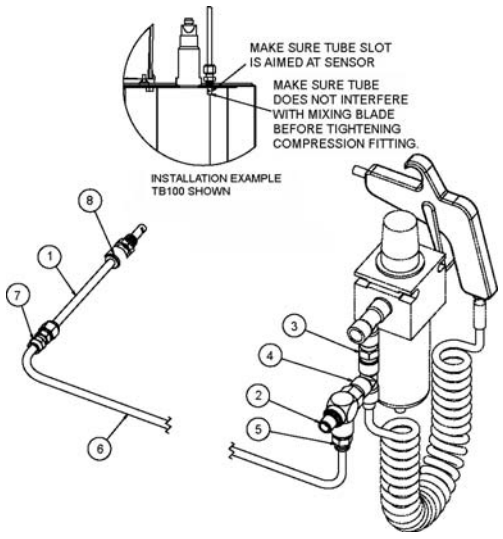
8 **Retire la entrada de aire al regulador e instale los elementos 2, 3, 4 y 5, y apriete.** (Use cinta para roscas donde sea necesario). Si la calidad del aire comprimido es inadecuada y tiene contaminantes, la conexión debe instalarse en el lado de salida del regulador. La ilustración indica la ubicación de los elementos que se recomienda, pero estos pueden instalarse según sea necesario.

9 **Oriente el elemento 6 entre los elementos 5 y 7 e introdúzcalo.**

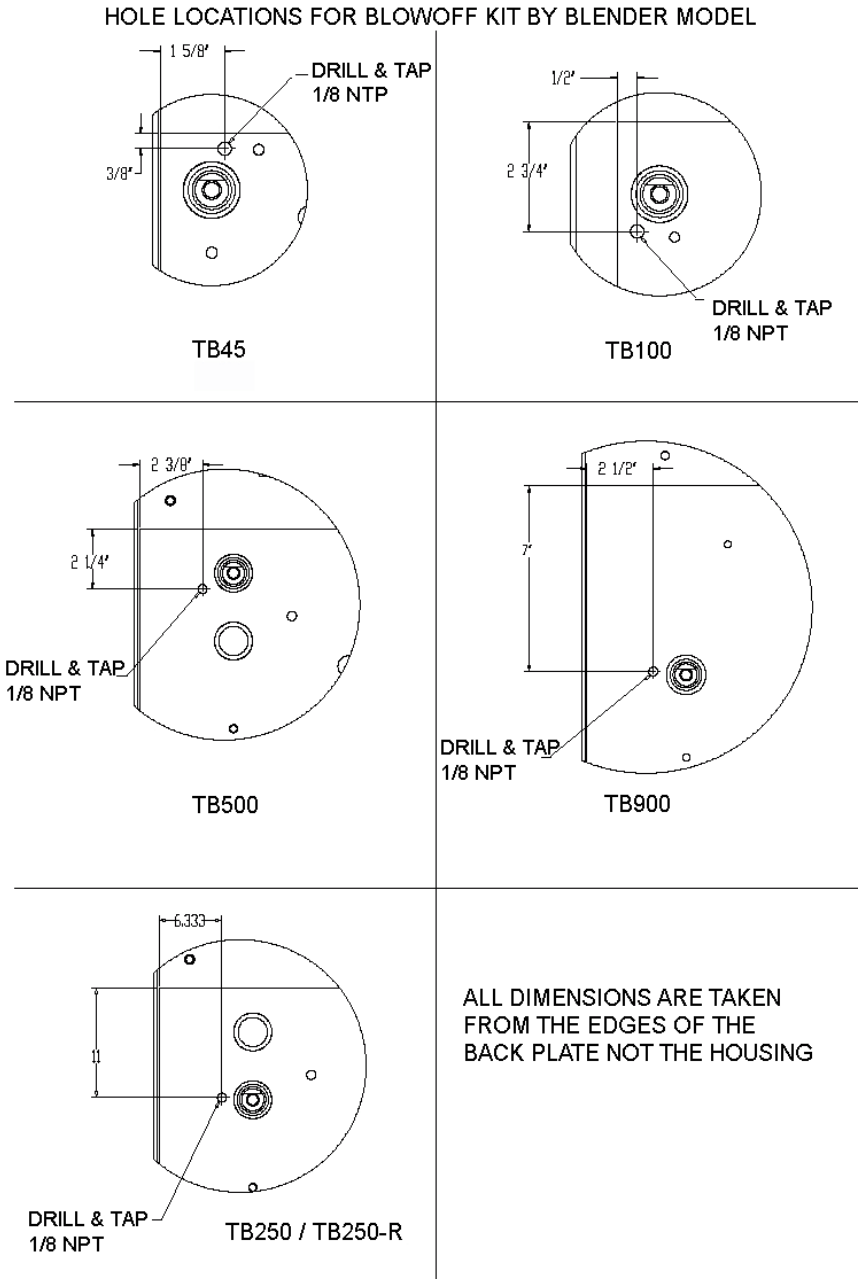
10 **Vuelva a instalar el sensor y el cableado.**

11 **Realice toda corrección que sea necesaria.** Corrija el flujo a través del elemento 2 de modo que una pequeña cantidad de aire se filtre por la apertura en el elemento 1. Corrija el nivel de inserción y la dirección del elemento 1 de modo que el aire fluya a través del frente del sensor. La profundidad de inserción en la cámara debe ser lo más pequeña posible, de modo que el tubo no entre en contacto con la hoja del mezclador. Apriete el elemento 8 sobre el elemento 1.

✎ **NOTA:** Debe corregirse el aire para que se limpien los finos del sensor, pero el flujo de aire no debe hacer eliminar los materiales por completo, lo que puede causar una situación de falso vacío.

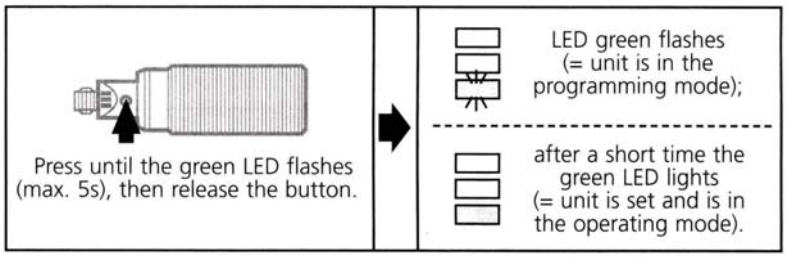


Ubicaciones de los orificios para el kit de válvula de alivio



Calibración/Corrección del sensor de nivel (antes de septiembre de 2007)

Este tipo de sensor de material se utilizó antes de septiembre de 2007. El sensor de nivel cambia cuando el material pasa delante del área activa. La corrección del sensor de nivel depende del tipo de material y debe corregirse según corresponda. Estas instrucciones son para calibrar un sensor sin material presente.


Press until the green LED flashes
(max. 5s), then release the button.
LED green flashes
(= unit is in the
programming mode);
after a short time the
green LED lights
(= unit is set and is in
the operating mode).

✎ **NOTA:** No retenga el botón durante más de 5 segundos. Retener el botón durante 10 segundos bloquea el sensor.

1 **Use un destornillador pequeño o un bolígrafo y presione el botón de corrección hasta que el LED verde parpadee a un Hz o a un parpadeo por segundo** (durante un máximo de 5 segundos).

2 **Suelte el botón apenas comience el parpadeo y,** un momento después, el LED verde dejará de parpadear y quedará fijo. Esto significa que la unidad está configurada y en modo de operación. La unidad está configurada y no debería necesitar más correcciones.

3 **Una vez que se haya instalado la unidad, mantenga un dedo sobre la pieza de detección del sensor y asegúrese de que el LED cambie de estado de verde a rojo;** esto indica que la unidad está funcionando de manera adecuada.

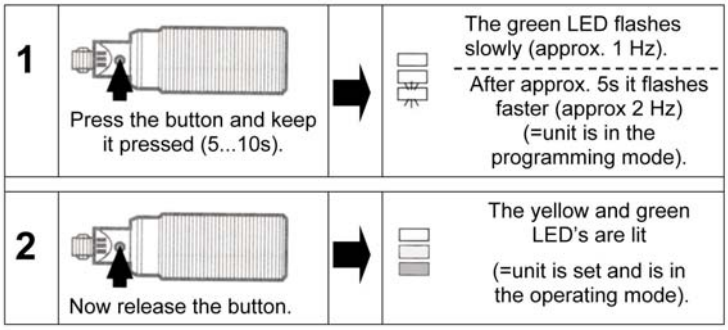
4 **Para asegurarse de que la unidad esté adecuadamente ajustada y no quede demasiado sensible, cierre la puerta y ponga en marcha manualmente el mezclador.** El LED no debe cambiar de estado mientras el mezclador está en marcha, puesto que esto indicaría que el sensor está detectando que el mezclador pasa por delante.

Consejo: Si esto ocurre, asegúrese de que el sensor haya sido introducido a ras con la placa posterior de la cámara de mezclado. Si la unidad aún detecta el mezclador mientras está funcionando, gire la hoja del mezclador a la posición donde el sensor detecta la hoja y repita el paso 1. Esto corregirá la sensibilidad del sensor de modo que la hoja quede invisible, pero aun así se detectará el material durante la operación.

Calibración/Corrección del sensor de nivel (antes de septiembre de 2007)

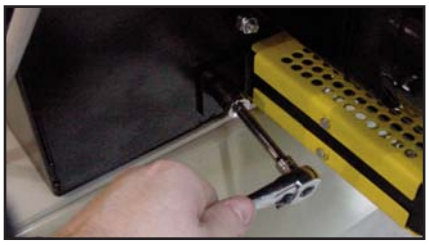
Este tipo de sensor de material se utilizó antes de septiembre de 2007. El sensor de nivel cambia cuando el material pasa delante del área activa. La corrección del sensor de nivel depende del tipo de material y debe corregirse según corresponda. Estas instrucciones son para calibrar un sensor con material presente.

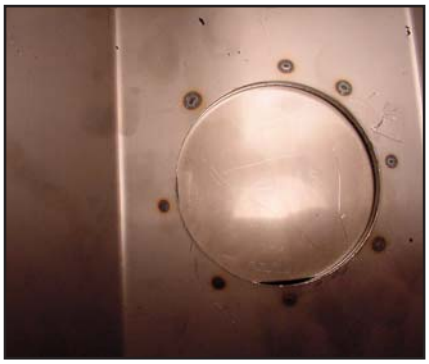
Para la mayoría de las aplicaciones, configurar el sensor con el recipiente vacío es suficiente. Si lo desea, puede realizar ajustes adicionales con el material presente en el embudo. Realizar una corrección máxima (material presente) no cambia la corrección vacía. Es posible que deba completarse este tipo de corrección para materiales de baja densidad a granel.

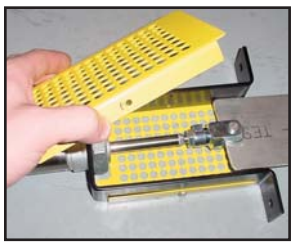

1
Press the button and keep it pressed (5...10s).
The green LED flashes slowly (approx. 1 Hz).
After approx. 5s it flashes faster (approx 2 Hz) (=unit is in the programming mode).
2
Now release the button.
The yellow and green LED's are lit
(=unit is set and is in the operating mode).

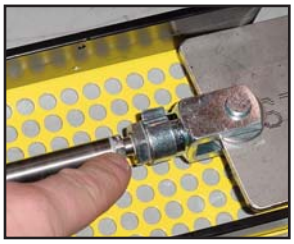
Con material presente, presione y mantenga presionado el botón de ajuste con un bolígrafo o un destornillador pequeño durante más de 5 segundos, pero menos de 10 segundos. Durante los primeros 5 segundos, el LED verde parpadeará lentamente (aprox. 1 Hz o 1 parpadeo por segundo); después de aprox. 5 segundos comenzará a parpadear más rápido (aprox. 2 Hz o 2 parpadeos por segundo). Suelte el botón apenas el LED verde comience a parpadear más rápido (aprox. 2 Hz o 2 parpadeos por segundo).

Instalación de la válvula de control del flujo automático (opcional)









1 **Desconecte y bloquee la fuente de electricidad principal y el suministro de aire de la mezcladora.**

2 **Retire la válvula de control de flujo (flow control valve, FCV) manual existente de la parte posterior de la mezcladora.**

3 **Instale la versión automática en su lugar usando el hardware original o el nuevo hardware suministrado.** Use Loctite removible al instalar el hardware para asegurarse de que los pernos no se aflojen con el funcionamiento.

4 **Abra la puerta de la mezcladora y retire la placa delantera y el mezclador de la unidad.** Empuje la compuerta deslizante hacia atrás en forma manual y, luego, tráigala hacia adelante hasta donde termina la parte delantera de la compuerta deslizante en relación con la apertura en la parte inferior de la cámara de mezclado. Debe apenas sellar el orificio en la cámara de mezclado; no debe haber un orificio tan grande como para que el material pueda fugarse a través de él y es importante que la compuerta deslizante no corra hasta por detrás de la apertura del mezclador o puede producirse aglutinamiento del material. Si esto no es correcto, continúe al paso 5. (Tenga en cuenta que la FCV se corrige de fábrica y debe estar adecuadamente corregida para la mayoría de las mezcladoras). Si la configuración es correcta, continúe al paso 6.

5 **Retire la compuerta deslizante de la mezcladora, retire la cubierta de la FCV** y afloje las tuercas de retención que corrigen la longitud del conjunto según se requiere desde el paso 4. Vuelva a instalar el conjunto y verifique nuevamente el cierre de la cámara de mezclado. Una vez que la longitud sea correcta, coloque una pequeña cantidad de Loctite en las tuercas de retención y vuelva a ensamblar la FCV en el armazón.

6 **Abra la puerta de la caja de protección de la caja de control y oriente la tubería suministrada a través de los orificios en el lado derecho de la caja.**

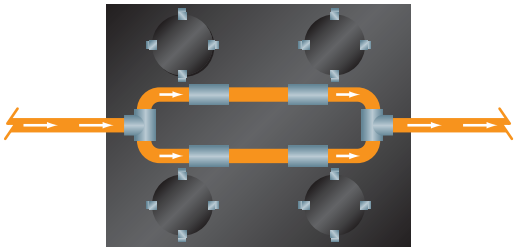
7 **Retire los enchufes existentes del último solenoide en la chimenea.** Conecte la manguera que va en la parte posterior del cilindro a la parte inferior de la chimenea de la válvula y conecte la manguera (4) que va en la parte delantera del cilindro a la parte superior de la chimenea de la válvula. Asegúrese de que la manguera esté completamente asentada en la conexión.

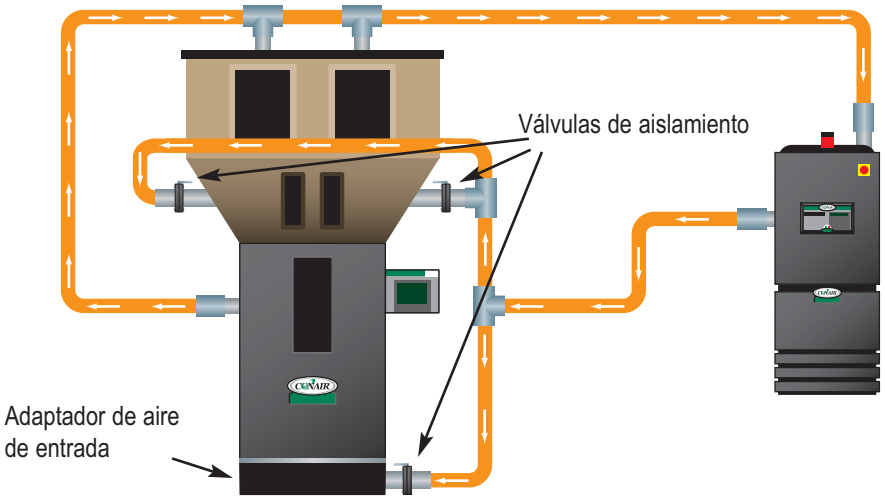
8 **Cierre la puerta de la caja de control y vuelva a conectar el aire y la electricidad a la unidad. Asegúrese de que no haya fugas.**

9 **Coloque la mezcladora en modo manual y opere la FCV.** Asegúrese de que la válvula esté funcionando de la manera que indica el manual (si indica “open” (Abierto), la válvula está abierta, y si indica “closed” (Cerrado), la válvula está cerrada). Si no es correcto, invierta las mangueras dentro de la caja de control.

10 **La válvula debe retraerse a toda velocidad y extenderse por completo en alrededor de un segundo.** Si esto no está correctamente configurado, afloje la tuerca de retención (12) en la válvula de estrangulamiento en el frente del cilindro y corrija según sea necesario. Una vez que esto se haya corregido adecuadamente, vuelva a apretar la tuerca de retención para asegurarse de que esta velocidad no se modifique.

Instalación de la manta de aire seco (opcional)





1 **Desconecte y bloquee la fuente de electricidad principal y el suministro de aire de la mezcladora.**

2 **Sujete con pernos el adaptador de aire de entrada a la parte inferior de la mezcladora.**

3 **Organice los tubos desde el secador hasta la mezcladora.**

4 **Haga todas las conexiones, sin apretar, entre la mezcladora y el secador, y asegúrese de instalar las compuertas deslizantes en caso de ser necesario.**

5 **Apriete todas las conexiones.**

6 **Siga las instrucciones en la guía del usuario de la mezcladora y la guía del usuario del secador para realizar la prueba de verificación de la instalación. Ponga en marcha el secador y compruebe que no haya fugas.**